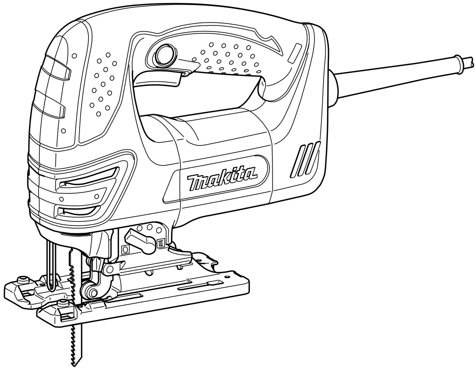
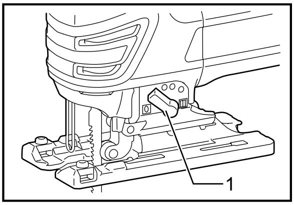
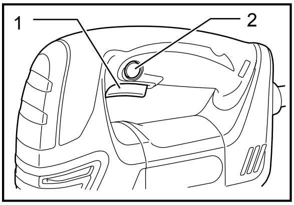
GB	Jig Saw	INSTRUCTION MANUAL
UA	Лобзик	ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ
PL	Wyrzynarka	INSTRUKCJA OBSŁUGI
RO	Ferăstrău pendular	MANUAL DE INSTRUCȚIUNI
DE	Stichsäge	BEDIENUNGSANLEITUNG
HU	Szúrófűrész	HASZNÁLATI KÉZIKÖNYV
SK	Lupienková píla	NÁVOD NA OBSLUHU
CZ	Elektronická přímočará pila s předkyvem	NÁVOD K OBSLUZE

4350T
4350CT
4350FCT

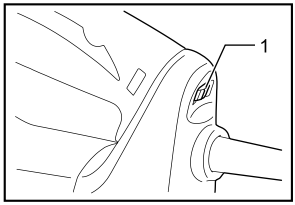




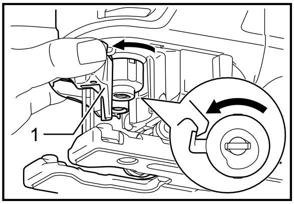
1 008004



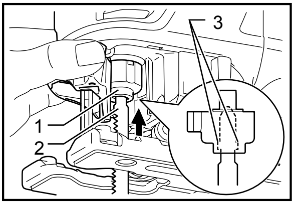
2 008005



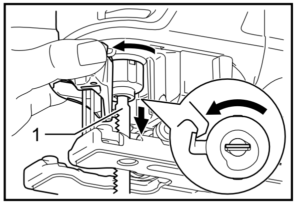
3 008006



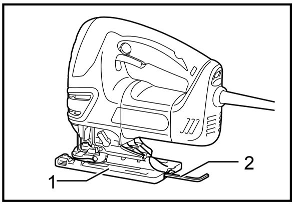
4 008007



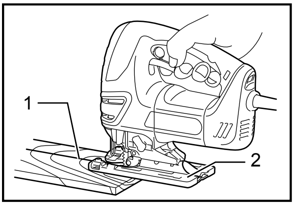
5 008008



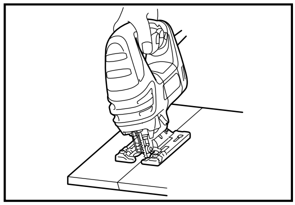
6 008009



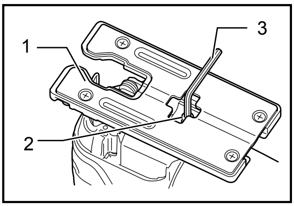
7 008010



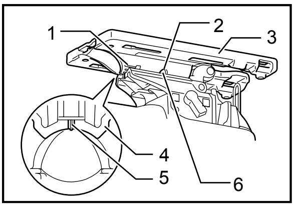
8 008011



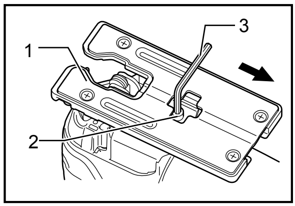
9 008012



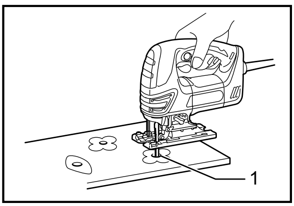
10 008013



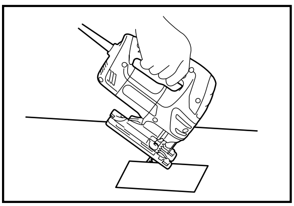
11 008014



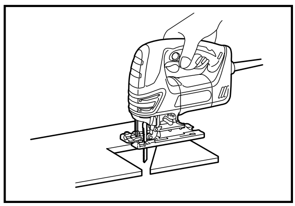
12 008015



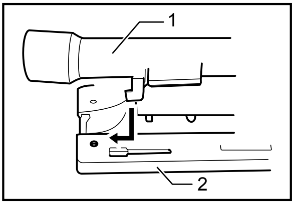
13 008016



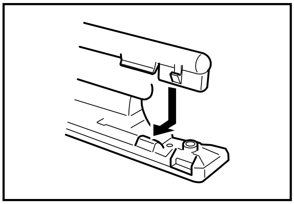
14 008017



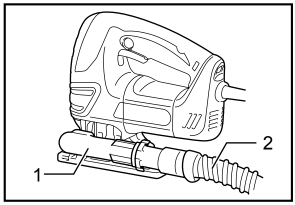
15 008018



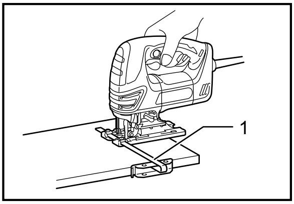
16 001921



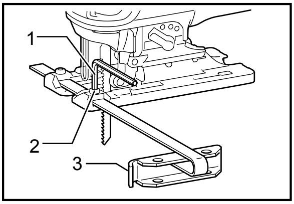
17 001922



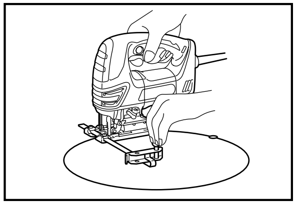
18 008019



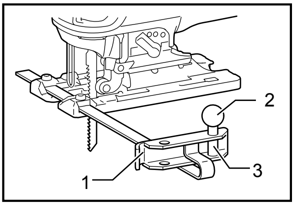
19 008020



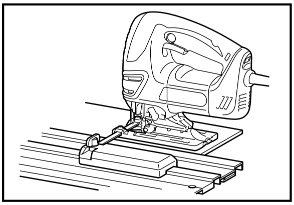
20 008021



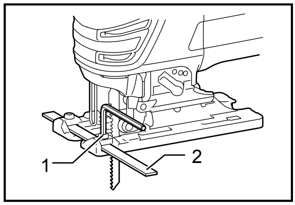
21 008022



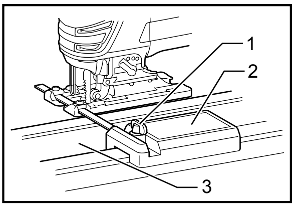
22 008023



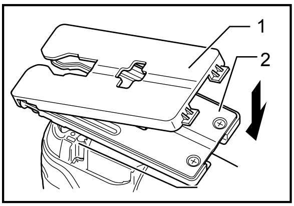
23 008024



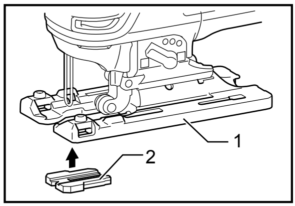
24 008025



25 008026



26 008027



27 008028

ENGLISH (Original instructions)

Explanation of general view

1-1. Cutting action changing lever
2-1. Switch trigger
2-2. Lock button
3-1. Speed adjusting dial
4-1. Tool opener
5-1. Blade clamp
5-2. Jig saw blade
5-3. Protrusions
6-1. Jig saw blade
7-1. Base
7-2. Hex wrench
8-1. Cutting line
8-2. Base
10-1. Base
10-2. Bolt
10-3. Hex wrench
11-1. Graduation
11-2. Bevel slot
11-3. Base
11-4. Gear housing
11-5. V-notch
11-6. Bolt
12-1. Base
12-2. Bolt
12-3. Hex wrench
13-1. Starting hole
16-1. Dust nozzle
16-2. Base
18-1. Dust nozzle
18-2. Hose for vacuum cleaner
19-1. Rip fence
20-1. Hex wrench
20-2. Bolt
20-3. Fence guide
22-1. Fence guide
22-2. Threaded knob
22-3. Circular guide pin
24-1. Bolt
24-2. Rule bar
25-1. Screw
25-2. Guide rail adapter
25-3. Guide rail
26-1. Cover plate
26-2. Base
27-1. Base
27-2. Anti-splintering device

SPECIFICATIONS

Model		4350T	4350CT	4350FCT
Length of stroke		26 mm	26 mm	26 mm
Max. cutting capacities	Wood	135 mm	135 mm	135 mm
	Steel	10 mm	10 mm	10 mm
	Aluminum	20 mm	20 mm	20 mm
Strokes per minute (min^{-1})		2,800	800 - 2,800	800 - 2,800
Overall length		236 mm	236 mm	236 mm
Net weight		2.6 kg	2.6 kg	2.6 kg
Safety class		⧈/II		

- Due to our continuing programme of research and development, the specifications herein are subject to change without notice.
- Specifications may differ from country to country.
- Weight according to EPTA-Procedure 01/2003

ENE019-1

Intended use

The tool is intended for the sawing of wood, plastic and metal materials. As a result of the extensive accessory and saw blade program, the tool can be used for many purposes and is very well suited for curved or circular cuts.

ENF002-1

Power supply

The tool should be connected only to a power supply of the same voltage as indicated on the nameplate, and can only be operated on single-phase AC supply. They are double-insulated in accordance with European Standard and can, therefore, also be used from sockets without earth wire.

For Model 4350T

ENG102-2

For European countries only

Noise

The typical A-weighted noise level determined according to EN60745:

Sound pressure level (L_{pA}) : 83 dB(A)
Sound power level (L_{WA}) : 94 dB(A)
Uncertainty (K) : 3 dB(A)

Wear ear protection

ENG220-1

Vibration

The vibration total value (tri-axial vector sum) determined according to EN60745-2-11:

Work mode : wood cutting
Vibration emission ($a_{h,CW}$) : 7.5 m/s^2
Uncertainty (K) : 1.5 m/s^2

ENG304-1

Work mode : metal cutting
Vibration emission ($a_{h,CM}$) : 5 m/s^2
Uncertainty (K) : 1.5 m/s^2

For Model 4350CT, 4350FCT

ENG102-2

For European countries only

Noise

The typical A-weighted noise level determined according to EN60745:

Sound pressure level (L_{pA}) : 84 dB(A)
Sound power level (L_{WA}) : 95 dB(A)
Uncertainty (K) : 3 dB(A)

Wear ear protection

ENG220-1

Vibration

The vibration total value (tri-axial vector sum) determined according to EN60745-2-11:

Work mode : wood cutting
Vibration emission ($a_{h,CW}$) : 8 m/s^2
Uncertainty (K) : 1.5 m/s^2

ENG304-1

Work mode : metal cutting
Vibration emission ($a_{h,CM}$) : 4.5 m/s^2
Uncertainty (K) : 1.5 m/s^2

ENG901-1

- The declared vibration emission value has been measured in accordance with the standard test method and may be used for comparing one tool with another.
- The declared vibration emission value may also be used in a preliminary assessment of exposure.

⚠WARNING:

- The vibration emission during actual use of the power tool can differ from the declared emission value depending on the ways in which the tool is used.
- Be sure to identify safety measures to protect the operator that are based on an estimation of exposure in the actual conditions of use (taking account of all parts of the operating cycle such as the times when the tool is switched off and when it is running idle in addition to the trigger time).

ENH101-12

EC Declaration of Conformity

We Makita Corporation as the responsible manufacturer declare that the following Makita machine(s):

Designation of Machine:
Jig saw

Model No./ Type: 4350T, 4350CT, 4350FCT
are of series production and

Conforms to the following European Directives:

98/37/EC until 28th December 2009 and then with 2006/42/EC from 29th December 2009

And are manufactured in accordance with the following standards or standardised documents:

EN60745

The technical documentation is kept by our authorised representative in Europe who is:

Makita International Europe Ltd,
Michigan, Drive, Tongwell,
Milton Keynes, MK15 8JD, England

30th January 2009



000230

Tomoyasu Kato
Director
Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, JAPAN

GEA010-1

General Power Tool Safety Warnings

⚠ **WARNING Read all safety warnings and all instructions.** Failure to follow the warnings and instructions may result in electric shock, fire and/or serious injury.

Save all warnings and instructions for future reference.

GEB016-2

SPECIFIC SAFETY RULES

DO NOT let comfort or familiarity with product (gained from repeated use) replace strict adherence to jig saw safety rules. If you use this tool unsafely or incorrectly, you can suffer serious personal injury.

1. **Hold power tool by insulated gripping surfaces, when performing an operation where the cutting accessory may contact hidden wiring or its own cord.** Cutting accessory contacting a "live" wire may make exposed metal parts of the power tool "live" and could give the operator an electric shock.
2. **Use clamps or another practical way to secure and support the workpiece to a stable platform.** Holding the work by hand or against your body leaves it unstable and may lead to loss of control.
3. **Always use safety glasses or goggles. Ordinary eye or sun glasses are NOT safety glasses.**
4. **Avoid cutting nails. Inspect workpiece for any nails and remove them before operation.**
5. **Do not cut oversize workpiece.**
6. **Check for the proper clearance beyond the workpiece before cutting so that the blade will not strike the floor, workbench, etc.**
7. **Hold the tool firmly.**
8. **Make sure the blade is not contacting the workpiece before the switch is turned on.**
9. **Keep hands away from moving parts.**
10. **Do not leave the tool running. Operate the tool only when hand-held.**

11. **Always switch off and wait for the blade to come to a complete stop before removing the blade from the workpiece.**
12. **Do not touch the blade or the workpiece immediately after operation; they may be extremely hot and could burn your skin.**
13. **Do not operate the tool at no-load unnecessarily.**
14. **Some material contains chemicals which may be toxic. Take caution to prevent dust inhalation and skin contact. Follow material supplier safety data.**
15. **Always use the correct dust mask/respirator for the material and application you are working with.**

SAVE THESE INSTRUCTIONS.

⚠WARNING:

MISUSE or failure to follow the safety rules stated in this instruction manual may cause serious personal injury.

FUNCTIONAL DESCRIPTION

⚠CAUTION:

- Always be sure that the tool is switched off and unplugged before adjusting or checking function on the tool.

Selecting the cutting action

Fig.1

This tool can be operated with an orbital or a straight line (up and down) cutting action. The orbital cutting action thrusts the blade forward on the cutting stroke and greatly increases cutting speed.

To change the cutting action, just turn the cutting action changing lever to the desired cutting action position. Refer to the table to select the appropriate cutting action.

Position	Cutting action	Applications
0	Straight line cutting action	For cutting mild steel, stainless steel and plastics. For clean cuts in wood and plywood.
I	Small orbit cutting action	For cutting mild steel, aluminum and hard wood.
II	Medium orbit cutting action	For cutting wood and plywood. For fast cutting in aluminum and mild steel.
III	Large orbit cutting action	For fast cutting in wood and plywood.

006376

Switch action

Fig.2

⚠CAUTION:

- Before plugging in the tool, always check to see that the switch trigger actuates properly and returns to the "OFF" position when released.

To start the tool, simply pull the switch trigger. Release the switch trigger to stop.

For continuous operation, pull the switch trigger and then push in the lock button.

To stop the tool from the locked position, pull the switch trigger fully, then release it.

Speed adjusting dial

For 4350CT, 4350FCT

Fig.3

The tool speed can be infinitely adjusted between 800 and 2,800 strokes per minute by turning the adjusting dial. Higher speed is obtained when the dial is turned in the direction of number 5; lower speed is obtained when it is turned in the direction of number 1.

Refer to the table to select the proper speed for the workpiece to be cut. However, the appropriate speed may differ with the type or thickness of the workpiece. In general, higher speeds will allow you to cut workpieces faster but the service life of the blade will be reduced.

Workpiece to be cut	Number on adjusting dial
Wood	4 - 5
Mild steel	3 - 5
Stainless steel	3 - 4
Aluminum	3 - 5
Plastics	1 - 4

006368

⚠CAUTION:

- The speed adjusting dial can be turned only as far as 5 and back to 1. Do not force it past 5 or 1, or the speed adjusting function may no longer work.

The tools equipped with electronic function are easy to operate because of the following features.

Constant speed control

Electronic speed control for obtaining constant speed. Possible to get fine finish, because the rotating speed is kept constant even under load condition.

Soft start feature

Safety and soft start because of suppressed starting shock.

Lighting up the lamps

For 4350FCT only

⚠CAUTION:

- Do not look in the light or see the source of light directly.

To turn on the lamp, pull the trigger. Release the trigger to turn it off.

NOTE:
- Use a dry cloth to wipe the dirt off the lens of lamp. Be careful not to scratch the lens of lamp, or it may lower the illumination.

ASSEMBLY

⚠CAUTION:
- Always be sure that the tool is switched off and unplugged before carrying out any work on the tool.

Installing or removing saw blade

⚠CAUTION:
- Always clean out all chips or foreign matter adhering to the blade and/or blade holder. Failure to do so may cause insufficient tightening of the blade, resulting in a serious personal injury.
- Do not touch the blade or the workpiece immediately after operation; they may be extremely hot and could burn your skin.
- Tighten the saw blade securely. Failure to do so may cause a serious injury.
- When you remove the saw blade, be careful not to hurt your fingers with the top of the blade or the tips of workpiece.

To install the blade, open the tool opener to the position shown in the figure.

Fig.4

Keeping that situation, insert the saw blade into the blade clamp as far as the two protrusions of the blade can not be seen.

Fig.5

Return the tool opener to its original position.
After installing, always make sure that the blade is securely held in place by trying to pull it out.

⚠CAUTION:
- Do not open the tool opener excessively, or it may cause tool damage.

To remove the blade, open the tool opener to the position shown in the figure. Pull the saw blade out toward the base.

Fig.6

NOTE:
- Occasionally lubricate the roller.

Hex wrench storage

Fig.7

When not in use, the hex wrench can be conveniently stored.

OPERATION

⚠CAUTION:
- Hold the tool firmly with one hand on the main handle when performing the tool. If necessary, the front part of the tool may be supported by the other hand.
- Always hold the base flush with the workpiece. Failure to do so may cause blade breakage, resulting in a serious injury.

Fig.8

Turn the tool on and wait until the blade attains full speed. Then rest the tool base flat on the workpiece and gently move the tool forward along the previously marked cutting line. When cutting curves, advance the tool very slowly.

Bevel cutting

⚠CAUTION:
- Always be sure that the tool is switched off and unplugged before tilting the base.

With the base tilted, you can make bevel cuts at any angle between 0° and 45° (left or right).

Fig.9

Loosen the bolt on the back of the base with the hex wrench. Move the base so that the bolt is positioned in the center of the bevel slot in the base.

Fig.10

Tilt the base until the desired bevel angle is obtained. The V-notch of the gear housing indicates the bevel angle by graduations. Then tighten the bolt firmly to secure the base.

Fig.11

Front flush cuts

Fig.12

Loosen the bolt on the back of the base with the hex wrench and slide the base all the way back. Then tighten the bolt to secure the base.

Cutouts

Cutouts can be made with either of two methods A or B.

A) Boring a starting hole:

Fig.13

For internal cutouts without a lead-in cut from an edge, pre-drill a starting hole 12 mm or more in diameter. Insert the blade into this hole to start your cut.

B) Plunge cutting:

Fig.14

You need not bore a starting hole or make a lead-in cut if you carefully do as follows.

(1) Tilt the tool up on the front edge of the base with the blade point positioned just above the workpiece surface.

(2) Apply pressure to the tool so that the front edge of the base will not move when you switch on the tool and gently lower the back end of the tool slowly.
(3) As the blade pierces the workpiece, slowly lower the base of the tool down onto the workpiece surface.
(4) Complete the cut in the normal manner.

Finishing edges

Fig.15

To trim edges or make dimensional adjustments, run the blade lightly along the cut edges.

Metal cutting

Always use a suitable coolant (cutting oil) when cutting metal. Failure to do so will cause significant blade wear. The underside of the workpiece can be greased instead of using a coolant.

Dust extraction

Fig.16
Fig.17

The dust nozzle (accessory) is recommended to perform clean cutting operations.
To attach the dust nozzle on the tool, insert the hook of dust nozzle into the hole in the base.
The dust nozzle can be installed on either left or right side of the base.
Then connect a Makita vacuum cleaner to the dust nozzle.

Fig.18

⚠CAUTION:

- If you try to remove the dust nozzle forcibly, the hook of the dust nozzle can be diminished and removed unintentionally during operation.

Rip fence set (optional accessory)

⚠CAUTION:

- Always be sure that the tool is switched off and unplugged before installing or removing accessories.

1. Straight cuts

Fig.19
Fig.20

When repeatedly cutting widths of 160 mm or less, use of the rip fence will assure fast, clean, straight cuts. To install, insert the rip fence into the rectangular hole on the side of the tool base with the fence guide facing down. Slide the rip fence to the desired cutting width position, then tighten the bolt to secure it.

2. Circular cuts

Fig.21
Fig.22

When cutting circles or arcs of 170 mm or less in radius, install the rip fence as follows.
Insert the rip fence into the rectangular hole on the side of the base with the fence guide facing up. Insert the circular guide pin through either of the two holes on the fence guide. Screw the threaded knob onto the pin to secure the pin.
Now slide the rip fence to the desired cutting radius, and tighten the bolt to secure it in place. Then move the base all the way forward.

NOTE:

- Always use blades No. B-17, B-18, B-26 or B-27 when cutting circles or arcs.

Guide rail adapter set (accessory)

Fig.23

When cutting parallel and uniform width or cutting straight, the use of the guide rail and the guide rail adapter will assure the production of fast and clean cuts. To install the guide rail adapter, insert the rule bar into the square hole of the base as far as it goes. Secure the bolt with the hex wrench securely.

Fig.24

Install the guide rail adapter on the rail of the guide rail. Insert the rule bar into the square hole of the guide rail adapter. Put the base to the side of the guide rail, and secure the bolt securely.

Fig.25

⚠CAUTION:

- Always use blades No. B-8, B-13, B-16, B-17 or 58 when using the guide rail and the guide rail adapter.

Cover plate

Fig.26

Use the cover plate when cutting decorative veneers, plastics, etc. It protects sensitive or delicate surfaces from damage. Fit it on the back of the tool base.

Anti-splintering device

Fig.27

For splinter-free cuts, the anti-splintering device can be used. To install the anti-splintering device, move the tool base all the way forward and fit it from the back of tool base. When you use the cover plate, install the anti-splintering device onto the cover plate.

⚠CAUTION:

- The anti-splintering device cannot be used when making bevel cuts.

MAINTENANCE

⚠CAUTION:

- Always be sure that the tool is switched off and unplugged before attempting to perform inspection or maintenance.

To maintain product SAFETY and RELIABILITY, repairs, carbon brush inspection and replacement, any other maintenance or adjustment should be performed by

Makita Authorized Service Centers, always using Makita replacement parts.

ACCESSORIES

⚠**CAUTION:**

- These accessories or attachments are recommended for use with your Makita tool specified in this manual. The use of any other accessories or attachments might present a risk of injury to persons. Only use accessory or attachment for its stated purpose.

If you need any assistance for more details regarding these accessories, ask your local Makita Service Center.

- Jig saw blades
- Hex wrench 4
- Rip fence (guide rule) set
- Guide rail adapter set
- Guide rail set
- Anti-splintering device
- Dust nozzle
- Cover plate
- Hose (For vacuum cleaner)

УКРАЇНСЬКА (Оригінальні інструкції)

Пояснення до загального виду

1-1. Важіль заміни різання
2-1. Кнопка вимикача
2-2. Фіксатор
3-1. Диск регулювання швидкості
4-1. Пристрій для відкривання інструменту
5-1. Затиск полотна
5-2. Полотно лобзика
5-3. Виступи
6-1. Полотно лобзика
7-1. Основа
7-2. Шестигранний ключ
8-1. Лінія різання
8-2. Основа
10-1. Основа
10-2. Болт
10-3. Шестигранний ключ
11-1. Градуювання
11-2. Косий паз
11-3. Основа
11-4. Корпус механізму
11-5. V-подібний надріз
11-6. Болт
12-1. Основа
12-2. Болт
12-3. Шестигранний ключ
13-1. Початковий отвір
16-1. Штуцер для пилу
16-2. Основа
18-1. Штуцер для пилу
18-2. Шланг пилососу
19-1. Напрямна планка
20-1. Шестигранний ключ
20-2. Болт
20-3. Напрямна лінійки
22-1. Напрямна лінійки
22-2. Кругла рукоятка з внутрішнім різьбленням
22-3. Кругла напрямна шпилька
24-1. Болт
24-2. Лінійка
25-1. Гвинт
25-2. Адаптер напрямної рейки
25-3. Напрямна рейка
26-1. Кришка
26-2. Основа
27-1. Основа
27-2. Пристрій проти розщеплення

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель		4350T	4350CT	4350FCT
Довжина ходу		26 мм	26 мм	26 мм
Макс. ріжуча спроможність	Деревина	135 мм	135 мм	135 мм
	Сталь	10 мм	10 мм	10 мм
	Алюміній	20 мм	20 мм	20 мм
Швидкість ланцюга за хвилину (min^{-1})		2,800	800 - 2800	800 - 2800
Загальна довжина		236 мм	236 мм	236 мм
Чиста вага		2,6 кг	2,6 кг	2,6 кг
Клас безпеки		⧈/II		

• Через те, що ми не припиняємо програми досліджень і розвитку, наведені тут технічні характеристики можуть бути змінені без попередження.

• У різних країнах технічні характеристики можуть бути різними.

• Вага відповідно до EPTA-Procedure 01/2003

ENE019-1

Призначення

Інструмент призначено для різання деревини, пластмаси та металу. Через те що інструмент має широкий вибір програм застосування пильного диску та допоміжних приналежностей, він є багатофункціональним та краще над усе підходить до кутового або кругового різання.

ENF002-1

Джерело живлення

Інструмент можна підключати лише до джерела струму, що має напругу, зазначену в табличці з заводськими характеристиками, і він може працювати лише від однофазного джерела перемінного струму. Інструмент має подвійну ізоляцію згідно з європейським стандартом і, отже, може підключатися до розеток без клеми заземлення.

Для моделі 4350T

ENG102-2

Для Європейських країн тільки

Шум

Рівень шуму за шкалою A у типовому виконанні визначений відповідно до EN60745:

Рівень звукового тиску (L_{pA}) : 83 дБ(A)
Рівень звукової потужності (L_{WA}): 94 дБ(A)
Погрішність (K): 3 дБ(A)

Обов'язково використовуйте протишумові засоби

ENG220-1

Вібрація

Загальна величина вібрації (сума трьох векторів) визначається згідно EN60745-2-11:

Режим роботи: пиляння деревини
Вібрація ($a_{h,CW}$): 7,5 м/с^2
Похибка (K): 1,5 м/с^2

ENG304-1

Режим роботи: різання по металу
Вібрація ($a_{год}$) : 5 м/с^2
Похибка (K): 1,5 м/с^2

Для моделі 4350CT, 4350FCT

ENG102-2

Для Європейських країн тільки

Шум

Рівень шуму за шкалою A у типовому виконанні визначений відповідно до EN60745:

Рівень звукового тиску (L_{pA}) : 84 дБ(A)

Рівень звукової потужності (L_{WA}): 95 дБ(A)

Погрішність (K): 3 дБ(A)

Обов'язково використовуйте протишумові засоби

ENG220-1

Вібрація

Загальна величина вібрації (сума трьох векторів) визначається згідно EN60745-2-11:

Режим роботи: пиляння деревини

Вібрація ($a_{h,CW}$): 8 м/с^2

Похибка (K): 1,5 м/с^2

ENG304-1

Режим роботи: різання по металу

Вібрація ($a_{год}$) : 4,5 м/с^2

Похибка (K): 1,5 м/с^2

ENG901-1

- Заявлене значення вібрації було виміряно у відповідності до стандартних методів тестування та може використовуватися для порівняння одного інструмента з іншим.
- Заявлене значення вібрації може також використовуватися для попередньої оцінки впливу.

⚠УВАГА:

- Залежно від умов використання вібрація під час фактичної роботи інструмента може відрізнятися від заявленого значення вібрації.
- Забезпечте належні запобіжні заходи для захисту оператора, що відповідатимуть умовам використання інструмента (слід брати до уваги всі складові робочого циклу, такі як час, коли інструмент вимкнено та коли він починає працювати на холостому ході під час запуску).

ENH101-12

Декларація про відповідність стандартам ЄС

Наша компанія, Makita Corporation, як відповідальний виробник, наголошує на тому, що обладнання Makita:

Позначення обладнання:
Лобзик

№ моделі/ тип: 4350T, 4350CT, 4350FCT

є серійним виробництвом та

Відповідає таким Європейським Директивам:

98/37/EC до 28 грудня 2009 року, а потім 2006/42/EC з 29 грудня 2009 року

Та вироблені у відповідності до таких стандартів та стандартизованих документів:

EN60745

Технічна документація знаходиться у нашого уповноваженого представника в Європі, а саме:

Makita International Europe Ltd,
Michigan, Drive, Tongwell,
Milton Keynes, MK15 8JD, Англія

30 січня 2009

000230

Томоязу Като
Директор
Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, ЯПОНІЯ

GEA010-1

Застереження стосовно техніки безпеки при роботі з електроприладами

⚠ УВАГА! Прочитайте усі застереження стосовно техніки безпеки та всі інструкції. Недотримання даних застережень та інструкцій може призвести до ураження струмом та виникнення пожежі та/або серйозних травм.

Збережіть усі інструкції з техніки безпеки та експлуатації на майбутнє.

GEB016-2

Особливі правила техніки безпеки

НІКОЛИ НЕ СЛІД втрачати пильності та розслаблюватися при користуванні виробом (що приходить при частому користуванні), слід завжди строго додержуватися правил безпеки під час користування лобзиком. У разі небезпечного або неправильного користування цим інструментом, можна здобути серйозних поранень.

1. **Тримайте електроприлад за ізольовані поверхні держака під час виконання дії, за якої він може зачепити сховану електропроводку або власний шнур.** Торкання ріжучим приладом струмоведучої проводки може призвести до передання напруги до оголених металевих частин інструмента та ураженню оператора електричним струмом.
2. **За допомогою скоб або інших затискних пристроїв слід закріпити та обперти деталь до стійкої платформи.** Утримання деталі руками або тілом не фіксує деталі та може призвести до втрати контролю.
3. **Слід завжди одягати захисні окуляри або лінзи. Звичайні окуляри або темні окулярі**

для захисту від сонця НЕ Є захисними окулярами.

4. **Слід уникати різання цвяхів. Перед початком роботи огляньте та заберіть усі цвяхи з деталі.**
5. **Не слід різати занадто великі деталі.**
6. **Перед початком різання обов'язково перевірте, щоб нижче деталі був належний зазор для того, щоб полотно не вдарялося о підлогу, верстат і т.д.**
7. **Міцно тримайте інструмент.**
8. **Перевірте, щоб полотно не торкалося деталі перед увімкненням.**
9. **Тримай руки на відстані від рухомих частин.**
10. **Не залишайте інструмент працюючим. Працюйте з інструментом тільки тоді, коли тримаєте його в руках.**
11. **Обов'язково після вимкнення інструменту заждіть доки полотно не зупиниться повністю, та лише тоді знімайте його з деталі.**
12. **Не торкайся полотна або деталі одразу після різання, вони можуть бути дуже гарячими та призвести до опіку шкіри.**
13. **Не слід дуже довго залишати інструмент працювати на холостому ході**
14. **Деякі матеріали мають у своєму складі токсичні хімічні речовини. Будьте уважні, щоб запобігти вдихання пилу та контактів зі шкірою. Дотримуйтеся правил техніки безпеки виробника матеріалу .**
15. **Завжди використовуйте пилозахисну маску/респіратор що відповідають області застосування та матеріалу, що ви обробляєте.**

ЗБЕРІГАЙТЕ ЦІ ВКАЗІВКИ

⚠УВАГА:

НЕДОТРИМАННЯ правил техніки безпеки, наведених у цій інструкції з експлуатації, може призвести до серйозного травмування.

ІНСТРУКЦІЯ З ВИКОРИСТАННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед регулюванням та перевіркою справності інструменту, переконайтеся в тому, що він вимкнений та відключений від мережі.

Вибір режиму різання

Fig.1

Цей інструмент має можливість роботи в режимі кругового різання або прямолінійного (вгору та вниз) різання В режимі кругового різання полотно підштовхується по ходу різання та значно збільшується швидкість різання.

Для того, щоб змінити режим різання, слід тільки повернути важіль заміни різання в бажане положення режиму різання. Для того щоб обрати відповідний режим різання див. таблицю.

Положення	Різання	Використання
0	Різання за прямою лінією	Для різання м'якої сталі, нержавіючої сталі та пластмаси Для чистого різання деревини та фанери
I	Кругове різання з малою амплітудою	Для різання м'якої сталі, алюмінію та деревини твердої породи
II	Кругове різання з середньою амплітудою	для різання деревини та фанери Для швидкого різання алюмінію та м'якої сталі
III	Кругове різання з великою амплітудою	Для швидкого різання деревини та фанери

006376

Дія вимикача.

Fig.2

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед вмиканням інструменту у мережу обов'язково перевірте, чи кнопка вимикача нормально спрацьовує і після відпускання повертається в положення "вимкнено".

Щоб включити інструмент, просто натисніть кнопку вимикача. Щоб зупинити - відпустіть кнопку вимикача.

Для довготривалої роботи натисніть кнопку вимикача, після чого натисніть кнопку фіксатора.

Щоб зупинити інструмент із зафіксованим вимикачем, натисніть кнопку вимикача до кінця і відпустіть її.

Диск регулювання швидкості

Для 4350CT, 4350FCT

Fig.3

Швидкість обертання інструмента можна налаштувати на будь-яку величину в межах від 800 до 2800 тактів за хвилину за допомогою диска регулювання. Більшу швидкість можна налаштувати, повернувши диск у напрямку цифри 5; меншу - повернувши його до цифри 1.

Для того, щоб обрати належну швидкість для деталі, що різатиметься - див. таблицю. Однак, відповідна швидкість можу бути різною в залежності від типу та товщини деталі. Взагалі, вищі швидкості обертання дають можливість швидше різати деталі, але термін служби полотна буде коротшим.

Деталь яка буде різатися	Номер на регулюючому диску
Деревина	4 - 5
М'яка сталь	3 - 5
Нержавіюча сталь	3 - 4
Алюміній	3 - 5
Пластмаса	1 - 4

006368

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Диск регулювання швидкості можна повертати тільки від 1 до 5 та назад. Не намагайтесь повернути його силою за межу 1 або 5, бо це може зламати функцію регулювання.

Інструменти обладнані електронними функціями є простими в експлуатації завдяки наступним функціям.

Постійний контроль швидкості

Електронне управління швидкістю для забезпечення постійної швидкості. Дає можливість отримати чисту обробку, тому ще швидкість обертання підтримується на постійному рівні, навіть під навантаженням.

Функція плавного запуску

Безпечний та плавний запуск за рахунок утримання ривка під час запуску.

Увімкнення підсвітки

Тільки для 4350FCT

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Не дивіться на світло або безпосередньо на джерело світла.

Для того, щоб увімкнути підсвічування, натисніть курок вмикача. Для вимкнення підсвічування відпустіть курок.

ПРИМІТКА:

- Для видалення бруду з лінзи підсвітки користуйтесь сухою тканиною. Будьте обережні, щоб не подряпати лінзу підсвітки, тому що можна погіршити освітлювання.

КОМПЛЕКТУВАННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед тим, як зайнятись комплектуванням інструменту, переконайтеся в тому, що він вимкнений та відключений від мережі.

Встановлення та зняття полотна пили

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Завжди здійснюйте чистку леза та/або тримача леза від стружки або сторонніх речовин Невиконання цієї умови може призвести до недостатнього затягування полотна, що може спричинити серйозні травми.
- Не торкайтесь полотна або деталі оголеними руками одразу після різання, вони можуть бути дуже гарячими та призвести до опіку шкіри.
- Надійно затягніть полотно пилки. Невиконання цієї умови може призвести до серйозної травми.
- Знімаючи полотно пилки, будьте уважними, щоб не поранити пальці о верх полотна, або гострі кромки деталі.

Для того, щоб встановити полотно, відкрийте пристрій для відкриття інструменту у положення відображене на малюнку.

Fig.4

У цьому положенні вставте полотно пилки в затискач полотна так, щоб не було видно обидва виступи полотна.

Fig.5

Поверніть пристрій для відкривання інструменту у початкове положення.

Після встановлення завжди перевіряйте, щоб полотно було надійно закріплене на своєму місці, намагаючись виштовхнути його.

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Не відкривайте надмірно пристрій для відкривання інструменту, інакше це може призвести до пошкодження інструменту.

Для того, щоб витягти полотно, відкрийте пристрій для відкриття інструменту у положення відображене на малюнку. Виштовхніть полотно пилки у напрямку до основи.

Fig.6

ПРИМІТКА:

- Час від часу змащуйте ролик.

Зберігання шестигранного ключа

Fig.7

Коли шестигранний ключ не використовується, його слід зберігати в зручному місті.

ЗАСТОСУВАННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Міцно тримайте інструмент однією рукою за головну ручку під час роботи. Якщо необхідно, то передню частину можна притримувати рукою.
- Основа повинна бути завжди на однаковому рівні з деталлю. Невиконання цієї умови може призвести до поломки полотна та серйозної травми.

Fig.8

Потім увімкніть інструмент та заждіть, доки полотно набере повної швидкості. Потім щільно спираючись на деталь повільно переміщуйте інструмент вперед, додержуючись попередньо відзначеної лінії різання. Під час різання кривизн, переміщуйте інструмент дуже повільно.

Різання під кутом

⚠**ОБЕРЕЖНО:**

- Перед встановленням основи під кутом завжди перевіряйте, щоб інструмент був вимкнений так відключений від мережі.

Після встановлення основи під кутом можна виконувати косі зрізи під кутом 0° та 45° (ліворуч або праворуч).

Fig.9

Відпустіть болт позаду основи за допомогою шестигранного ключа. Переміщуйте основу доки болт не розташується у центрі хрестоподібного пазу основи.

Fig.10

Нахиляйте основу доки не буде встановлено бажаного кутка скосу. V-подібний надріз корпусу приладу вказує куток скосу градуюванням. Потім міцно затягніть болт, щоб закріпити основу.

Fig.11

Переднє різання заподлицьо

Fig.12

Відпустіть болт позаду основи за допомогою шестигранного ключа та вставте основу до упору назад. Потім затягніть болт, щоб закріпити основу.

Вирізи

Вирізи виконуються будь-яким із двох способів A або B.

A) Свердління початкового отвору

Fig.13

Для внутрішніх вирізів, якщо немає вводу з краю, необхідно попередньо просвердлити початковий отвір діаметром 12 мм або більше Вставте полотно в цей отвір та починайте різання.

B) Глибоке різання:

Fig.14

Необхідно просвердлити початковий отвір або надріз, дотримуючись приведених нижче рекомендацій.

(1) Поверніть інструмент догори з переднього краю основи, при цьому вістря леза повинно бути розташовано трохи вище робочої поверхні.

(2) Докладіть зусилля до інструменту таким чином, щоб передній край основи не рухався при увімкненні інструменту, та повільно опускайте задній край інструменту.

(3) Як тільки полотно простромить деталь, повільно опускайте основу інструмента на робочу поверхню.

(4) Виконуйте різання звичайним способом.

Оброблення кромок

Fig.15

Для того, щоб обробити або підрівняти кромки, проведіть полотно ледве торкаючись відрізаних кромок.

Різання по металу

Під час різання металу завжди застосовуйте відповідний охолоджувач (охолоджувальне мастило). Невиконання цієї умови може спричинити до значного зношення полотна. Замість застосування охолоджувача можна змазати деталь знизу.

Відведення пилу

Fig.16

Fig.17

Для виконання різання із меншим забрудненням рекомендується застосовувати наконечник для пилу (допоміжний засіб).

Для того щоб прикріпити наконечник для пилу на інструмент, вставте гак наконечнику для пилу в отвір основи.

Наконечник для пилу можна встановлювати як ліворуч, так і праворуч основи.

Потім підключить пилосос фірми Makita до наконечнику для пилу.

Fig.18

⚠**ОБЕРЕЖНО:**

- Якщо ви спробуєте примусово зняти наконечник для пилу, гак наконечнику для пилу може зменшитися та випадково зіскочити під час функціонування.

Напрямна планка (додаткова приналежність)

⚠**ОБЕРЕЖНО:**

- Завжди перевіряйте, щоб інструмент був вимкнений та відключений від мережі перед встановленням або зняттям додаткової приналежності.

1. Прямі зрізи

Fig.19

Fig.20

Якщо ви неодноразово застосовуєте ширину різання 160 мм або менш, користуйтесь напрямною планкою, яка забезпечить швидкість, чистоту, прямолінійність різання. Для того, щоб встановити напрямну планку, вставте її в прямокутний отвір з боку основи інструмента, при цьому напрямна планки повинна бути звернена вниз. Встановіть напрямну планку в бажане положення ширини різання, потім затягніть болт, щоб закріпити її.

2. Кільцеві зрізи

Fig.21

Fig.22

При різанні кругів або арок радіусом 170 мм або менш, напрямну планку слід встановлювати, дотримуючись приведеного нижче способу:

Вставте напрямну планку в прямокутний отвір з боку основи, при цьому напрямна планки повинна бути звернена догори. Вставте шпильку кільцевої напрямної в будь-який з двох отворів на напрямній планки. Закріпіть шпильку, загвинтивши на неї круглу рукоятку з внутрішнім різьбленням.

Тепер встановіть напрямну планку в бажане положення радіусу різання, та затягніть болт, щоб закріпити її в робочому положенні. Потім переміщуйте основу вперед до упору.

ПРИМІТКА:

- Завжди користуйтесь полотнами № B-17, B-18, B-26 або B-27 при різанні кругів або арок.

Комплект адаптера напрямної рейки (додаткова приналежність)

Fig.23

При паралельному різанні та з рівномірною шириною або при прямолінійному різанні, використання напрямної рейки та адаптера напрямної рейки забезпечить швидке різання із меншим забрудненням.

Для того, щоб встановити адаптер напрямної рейки, вставте лінійку в квадратний отвір основи до упору. Надійно закріпіть болт за допомогою шестигранного ключа.

Fig.24

Вставте адаптер напрямної рейки на рейку. Вставте лінійку в квадратний отвір адаптера напрямної рейки. Вставте основу з боку напрямної рейки та надійно закріпіть болт.

Fig.25

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Завжди користуйтесь полотнами № B-8, B-13, B-16, B-17 або 58 при застосуванні напрямної рейки та адаптера напрямної рейки.

Плоска кришка

Fig.26

Під час різання струганої шпони, пластмаси використовуйте плоску кришку. Вона захищає чутливу або тонку поверхню від пошкодження. Вставте її позаду основи інструменту.

Пристрій проти розщеплення

Fig.27

Пристрій проти розщеплення може застосовуватись, щоб уникнути розколювання під час різання. Для того, щоб встановити пристрій проти розщеплення, рухайте основу інструмента вперед до упору та вставте його в основу інструмента позаду. Якщо ви застосовуєте плоску кришку, пристрій проти розщеплення встановлюється на плоску кришку.

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Пристрій проти розщеплення не можна застосовувати, якщо ви виконуєте косий зріз.

ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Перед тим, як оглянути інструмент, або виконати ремонт, переконайтеся, що він вимкнений та відключений від мережі.

Для того, щоб підтримувати БЕЗПЕКУ та НАДІЙНІСТЬ, ремонт, огляд та заміну вугільних щіток, будь-яке інше технічне обслуговування або регулювання мають виконувати уповноважені центри обслуговування "Макіта", де використовуються лише стандартні запчастини "Макіта".

ОСНАЩЕННЯ

⚠ОБЕРЕЖНО:

- Це оснащення або приладдя рекомендовано для використання з інструментами "Макіта", що описані в інструкції з експлуатації. Використання якогось іншого оснащення або приладдя може спричинити травмування. Оснащення або приладдя слід використовувати лише за призначенням.

У разі необхідності, отримати допомогу в більш детальному ознайомленні з оснащенням звертайтесь до місцевого Сервісного центру "Макіта".

- Полотна лобзика
- Шестигранний ключ 4
- Напрямна планка (реєстрова мітка) комплект
- Комплект адаптера напрямної рейки
- Комплект напрямної рейки
- Пристрій проти розщеплення
- Наконечник для пилу
- Плоска кришка
- Шланг (для пилососу)

POLSKI (Oryginalna instrukcja)

Objaśnienia do widoku ogólnego

1-1. Dźwignia zmiany funkcji cięcia
2-1. Spust przełącznika
2-2. Przycisk blokujący
3-1. Pokrętło regulacji prędkości
4-1. Dźwignia otwierająca narzędzie
5-1. Zacisk brzeszczotu
5-2. Ostrze wyrzynarki
5-3. Wypukłości
6-1. Ostrze wyrzynarki
7-1. Podstawa
7-2. Klucz sześciokątny
8-1. Linia cięcia
8-2. Podstawa
10-1. Podstawa
10-2. Śruba
10-3. Klucz sześciokątny
11-1. Skala
11-2. Wlot skośny
11-3. Podstawa
11-4. Obudowa przekładni zębatej
11-5. Nacięcie w kształcie V
11-6. Śruba
12-1. Podstawa
12-2. Śruba
12-3. Klucz sześciokątny
13-1. Otwór początkowy
16-1. Dysza odpylania
16-2. Podstawa
18-1. Dysza odpylania
18-2. Wąż do odkurzacza
19-1. Prowadnica wzdłużna
20-1. Klucz sześciokątny
20-2. Śruba
20-3. Prowadnica
22-1. Prowadnica
22-2. Pokrętło z gwintem
22-3. Kołek prowadnicy do okręgów
24-1. Śruba
24-2. Słupek miarkowy
25-1. Śruba
25-2. Adapter relingu prowadzącego
25-3. Reling prowadzący
26-1. Pokrywa
26-2. Podstawa
27-1. Podstawa
27-2. Urządzenie chroniące przed rozszczepem

SPECYFIAKCJE

Model		4350T	4350CT	4350FCT
Długość skoku		26 mm	26 mm	26 mm
Maks. głębokość cięcia	Drewno	135 mm	135 mm	135 mm
	Stal	10 mm	10 mm	10 mm
	Aluminium	20 mm	20 mm	20 mm
Liczba oscylacji na minutę (min^{-1})		2 800	800 - 2 800	800 - 2 800
Długość całkowita		236 mm	236 mm	236 mm
Ciężar netto		2,6 kg	2,6 kg	2,6 kg
Klasa bezpieczeństwa		⧈/II		

- W związku ze stale prowadzonym przez naszą firmę programem badawczo-rozwojowym, niniejsze specyfikacje mogą ulec zmianom bez wcześniejszego powiadomienia.
- Specyfikacje mogą różnić się w zależności od kraju.
- Waga obliczona zgodnie z procedurą EPTA 01/2003

ENE019-1

Przeznaczenie

Narzędzie przeznaczone jest do cięcia drewna, tworzyw sztucznych i materiałów metalowych. Dzięki rozbudowanemu programowi osprzętu i tarczy, narzędzie może być używane do wielu zastosowań i doskonale nadaje się do cięć zakrzywionych lub okrągłych.

ENF002-1

Zasilanie

Elektronarzędzie może być podłączane jedynie do zasilania o takim samym napięciu jakie określa tabliczka znamionowa i może być uruchamiane wyłącznie przy zasilaniu jednofazowym prądem zmiennym. Przewody są podwójnie izolowane zgodnie z Normami Europejskimi i dlatego mogą być podłączone do gniazdek bez przewodu uziemiającego.

Dla modelu 4350T

ENG102-2

Tylko dla krajów europejskich

Poziom hałasu i drgań

Typowy równoważny poziom dźwięku A określony w oparciu o EN60745:

Poziom ciśnienia akustycznego (L_{pA}) : 83 dB (A)
Poziom mocy akustycznej (L_{WA}): 94 dB (A)
Niepewność (K): 3 dB(A)

Należy stosować ochraniacze na uszy

ENG220-1

Drgania

Całkowita wartość poziomu drgań (suma wektorów w 3 osiach) określona zgodnie z normą EN60745-2-11:

Tryb pracy: Cięcie drewna
Emisja drgań ($a_{h,CW}$) 7,5 m/s^2
Niepewność (K) : 1,5 m/s^2

ENG304-1

Tryb pracy: Cięcie metalu
Emisja drgań ($a_{h,CM}$): 5 m/s^2
Niepewność (K) : 1,5 m/s^2

Dla modelu 4350CT, 4350FCT

ENG102-2

Tylko dla krajów europejskich
Poziom hałasu i drgań

Typowy równoważny poziom dźwięku A określony w oparciu o EN60745:

Poziom ciśnienia akustycznego (L_{pA}) : 84 dB (A)
Poziom mocy akustycznej (L_{WA}): 95 dB (A)
Niepewność (K): 3 dB(A)

Należy stosować ochraniacze na uszy

ENG220-1

Drgania

Całkowita wartość poziomu drgań (suma wektorów w 3 osiach) określona zgodnie z normą EN60745-2-11:

Tryb pracy: Cięcie drewna
Emisja drgań ($a_{h,CW}$) 8 m/s^2
Niepewność (K) : 1,5 m/s^2

ENG304-1

Tryb pracy: Cięcie metalu
Emisja drgań ($a_{h,CM}$): 4,5 m/s^2
Niepewność (K) : 1,5 m/s^2

ENG901-1

- Deklarowana wartość wytwarzanych drgań została zmierzona zgodnie ze standardową metodą testową i można ją wykorzystać do porównywania narzędzi.
- Deklarowaną wartość wytwarzanych drgań można także wykorzystać we wstępnej ocenie narażenia.

⚠OSTRZEŻENIE:

- Drgania wytwarzane podczas rzeczywistego użytkowania elektronarzędzia mogą się różnić od wartości deklarowanej, w zależności od sposobu jego użytkowania.
- W oparciu o szacowane narażenie w rzeczywistych warunkach użytkowania należy określić środki bezpieczeństwa w celu ochrony operatora (uwzględniając wszystkie elementy cyklu działania, tj. czas, kiedy narzędzie jest wyłączone i kiedy pracuje na biegu jałowym, a także czas, kiedy jest włączone).

ENH101-12

Deklaracja zgodności UE

Niniejszym firma Makita Corporation jako odpowiedzialny producent oświadcza, iż opisywane urządzenie marki Makita:

Opis maszyny:
Wyrzynarka

Model nr/ Typ: 4350T, 4350CT, 4350FCT
jest produkowane seryjnie oraz
jest zgodne z wymogami określonymi w następujących dyrektywach europejskich:

98/37/WE do dnia 28 grudnia 2009, a począwszy od dnia 29 grudnia 2009 - 2006/42/WE

Jest produkowane zgodnie z następującymi normami lub dokumentami normalizacyjnymi:

EN60745

Dokumentacja techniczna przechowywana jest przez naszego autoryzowanego przedstawiciela na Europę, którym jest:

Makita International Europe Ltd,
Michigan, Drive, Tongwell,
Milton Keynes, MK15 8JD, Anglia

30 stycznia 2009



000230

Tomoyasu Kato
Dyrektor
Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, JAPONIA

GEA010-1

Ogólne zasady bezpieczeństwa obsługi elektronarzędzi

⚠ **OSTRZEŻENIE Przeczytaj wszystkie ostrzeżenia i instrukcje.** Nie przestrzeganie ich może prowadzić do porażeń prądem, pożarów i/lub poważnych obrażeń ciała.

Wszystkie ostrzeżenia i instrukcje należy zachować do późniejszego wykorzystania.

GEB016-2

Szczególne zasady bezpieczeństwa

NIE WOLNO pozwolić, aby wygoda lub rutyna (nabyta w wyniku wielokrotnego używania narzędzia) zastąpiły ścisłe przestrzeganie zasad bezpieczeństwa obsługi piły. Używanie elektronarzędzia w sposób niebezpieczny lub niewłaściwy grozi poważnymi obrażeniami ciała.

1. **Gdy narzędzie tnące podczas pracy może zetknąć się z ukrytymi przewodami elektrycznymi bądź własnym przewodem zasilającym, należy trzymać urządzenie za izolowane uchwyty.** Przecięcie przewodu elektrycznego pod napięciem powoduje, że również odsłonięte elementy metalowe narzędzia znajdą się pod napięciem, grożąc porażeniem operatora prądem elektrycznym.
2. **Należy używać zacisków lub innych praktycznych sposobów mocowania obrabianego przedmiotu do stabilnej podstawy i jego podparcia.** Przytrzymywanie obrabianego przedmiotu ręką lub opieranie go o ciało nie gwarantuje stabilności i może prowadzić do utraty panowania.
3. **Należy zawsze używać okularów ochronnych lub gogli. Zwykłe okulary bądź okulary przeciwsłoneczne NIE są okularami**

ochronnymi.

4. **Nie tnij gwoździ. Przed przystąpieniem do pracy należy skontrolować, czy obrabiany element nie zawiera gwoździ i ewentualnie je usunąć.**
5. **Nie wolno ciąć zbyt dużych przedmiotów.**
6. **Przed przystąpieniem do cięcia należy sprawdzić, czy za obrabianym elementem jest wystarczająco dużo wolnego miejsca, aby tarcza nie uderzała w podłogę, stół warsztatowy itp.**
7. **Trzymać narzędzie w sposób niezawodny.**
8. **Przed włączeniem urządzenia upewnić się, czy tarcza nie dotyka obrabianego elementu.**
9. **Nie zbliżać rąk do części ruchomych.**
10. **Nie pozostawiać załączonego elektronarzędzia. Można uruchomić elektronarzędzie tylko wtedy, gdy jest trzymane w rękach.**
11. **Przed wyjęciem wiertła należy wyłączyć narzędzie i odczekać aż tarcza całkowicie się zatrzyma.**
12. **Zaraz po zakończeniu pracy nie wolno dotykać tarczy ani obrabianego elementu. Mogą one być bardzo gorące, grożąc poparzeniem skóry.**
13. **Nie należy bez potrzeby uruchamiać narzędzia bez obciążenia.**
14. **Niektóre materiały zawierają substancje chemiczne, które mogą być toksyczne. Unikać wdychania i kontaktu ze skórą. Przestrzegać przepisów bezpieczeństwa podanych przez dostawcę materiałów.**
15. **Powinno się zawsze zakładać maskę lub respirator właściwy dla danego materiału bądź zastosowania.**

ZACHOWAĆ INSTRUKCJE

⚠OSTRZEŻENIE:

NIEPRAWIDŁOWE STOSOWANIE lub nieprzestrzeganie zasad bezpieczeństwa określonych w niniejszej instrukcji obsługi może spowodować poważne obrażenia ciała.

OPIS DZIAŁANIA

⚠UWAGA:

- Przed rozpoczęciem regulacji i sprawdzania działania elektronarzędzia, należy upewnić się, czy jest ono wyłączone i nie podłączone do sieci.

Wybór funkcji cięcia

Rys.1

Narzędzie może być stosowane do cięcia wzdłuż okręgu lub w linii prostej (góra-dół). W przypadku cięcia wzdłuż okręgu ostrze wyrzucane jest do przodu, co znacznie zwiększa prędkość cięcia. W celu zmiany funkcji cięcia, należy przekręcić dźwignię zwalniającą do żądanej pozycji. Aby wybrać odpowiednią funkcję cięcia, należy zapoznać się z tabelą.

Pozycja	Funkcja cięcia	Zastosowania
0	Funkcja cięcia prostego	Do cięcia miękkiej stali, stali nierdzewnej i tworzyw sztucznych Do czystego cięcia drewna i sklejki
I	Funkcja cięcia z małą orbitą	Do cięcia miękkiej stali, aluminium i twardego drewna
II	Funkcja cięcia ze średnią orbitą	Do cięcia drewna i sklejki Do szybkiego cięcia aluminium i miękkiej stali
III	Funkcja cięcia z dużą orbitą	Do szybkiego cięcia drewna i sklejki

006376

Włączanie

Rys.2

⚠UWAGA:

- Przed podłączeniem elektronarzędzia do sieci zawsze sprawdzać czy spust włącznika działa poprawnie i wraca do pozycji "OFF" po zwolnieniu.

W celu uruchomienia elektronarzędzia należy nacisnąć na spust przełącznika. Zwolnić spust przełącznika, aby wyłączyć elektronarzędzie.

Dla uruchomienia trybu pracy ciągłej, nacisnąć spust przełącznika, a następnie wcisnąć przycisk blokujący.

Do zatrzymania elektronarzędzia pracującego w trybie ciągłym, należy nacisnąć spust przełącznika do oporu, a następnie zwolnić go.

Pokrętło regulacji prędkości

Dla modelu 4350CT, 4350FCT

Rys.3

Prędkość obrotów tarczy może być regulowana płynnie pokrętłem regulacyjnym w granicach od 800 do 2800 na minutę. Większą prędkość uzyskuje się obracając pokrętło w kierunku pozycji 5, a mniejszą - obracając pokrętło w kierunku pozycji 1.

Zapoznaj się z tabelą i wybierz właściwą prędkość cięcia obrabianego elementu. Ta właściwa prędkość może jednak różnić się w zależności od rodzaju elementu i

jego grubości. Generalnie większe prędkości pozwalają ciąć obrabiane elementy szybciej, ale wówczas skróceniu ulegnie okres użytkowania tarczy.

Cięty element	Numer na pokrętle regulacyjnym
Drewno	4 - 5
Stal miękka	3 - 5
Stal nierdzewna	3 - 4
Aluminium	3 - 5
Tworzywa sztuczne	1 - 4

006368

⚠UWAGA:

- Pokrętło regulacji prędkości można maksymalnie obrócić do pozycji 5 i z powrotem do pozycji 1. Nie wolno próbować obrócić go na siłę poza pozycję 5 lub 1, gdyż funkcja regulacji prędkości może przestać działać.

Narzędzia wyposażone w funkcję elektroniczną są łatwe w obsłudze ze względu na następujące cechy.

Kontrola stałej prędkości

Elektroniczna kontrola prędkości zapewnia stałą prędkość. Można uzyskać bardzo dokładne wykończenie powierzchni, ponieważ prędkość obrotowa jest utrzymywana na stałym poziomie, nawet pod obciążeniem.

Funkcja miękkiego rozruchu

Bezpieczny i miękki rozruch ze względu na tłumienie tzw. uderzenia rozruchowego.

Zaświecenie się lampek.

Tylko dla modelu 4350FCT

⚠UWAGA:

- Nie patrzeć na światło ani bezpośrednio na źródło światła.

Aby włączyć lampkę, pociągnij za język spustowy przełącznika. Aby ją wyłączyć zwolnij język spustowy przełącznika.

UWAGA:

- Użyć suchej tkaniny aby zetrzeć zanieczyszczenia z osłony lampki. Uważać, aby nie zarysować osłony lampki, gdyż może to zmniejszyć natężenie oświetlenia.

MONTAŻ

⚠UWAGA:

- Przed wykonywaniem jakichkolwiek czynności na elektronarzędziu należy upewnić się, czy jest ono wyłączone i nie podłączone do sieci.

Zakładanie lub zdejmowanie tarczy

⚠UWAGA:

- Należy zawsze oczyścić brzeszczot i/lub zacisk brzeszczotu z wiórów i innych zanieczyszczeń. Niestosowanie się do tej zasady może prowadzić do zbyt słabego dokręcenia brzeszczotu, a w rezultacie do poważnego wypadku.
- Zaraz po zakończeniu pracy nie wolno dotykać brzeszczotu ani ciętego elementu. Mogą one być bardzo gorące i dotknięcie grozi poparzeniem skóry.
- Brzeszczot należy dobrze dokręcić. Niestosowanie się do tej zasady może prowadzić do poważnego wypadku.
- Przy wyjmowaniu brzeszczotu należy zachować ostrożność, aby się nie pokaleczyć ostrzem brzeszczotu lub ostrymi krawędziami przeciętego elementu.

Aby zainstalować ostrze, należy przesunąć dźwignię otwierającą narzędzie do pozycji pokazanej na rysunku.

Rys.4

Przy tym samym ustawieniu elementów wsuń brzeszczot do zacisku, aż schowają się dwa wystające elementy brzeszczotu.

Rys.5

Przestaw dźwignię do pierwotnej pozycji.

Po zainstalowaniu upewnij się koniecznie, czy brzeszczot jest dobrze unieruchomiony, próbując go wyciągnąć.

⚠UWAGA:

- Nie należy przesuwać dźwigni ponad miarę, gdyż grozi to uszkodzeniem narzędzia.

Aby usunąć ostrze, należy przesunąć dźwignię otwierającą narzędzie do pozycji pokazanej na rysunku. Pociągnąć ostrze wyrzynarki w kierunku podstawy.

Rys.6

UWAGA:

- Raz od czasu naoliwić wałek.

Przechowywanie klucza sześciokątnego

Rys.7

Gdy klucz sześciokątny nie jest używany, może być wygodnie przechowywany.

DZIAŁANIE

⚠UWAGA:

- Podczas pracy z narzędziem należy chwycić mocno narzędzie jedną ręką za rękojeść główną. W razie potrzeby przednia część narzędzia może być podtrzymywana drugą ręką.
- Zawsze należy trzymać podstawę płasko na elemencie obróbki. Niedostosowanie się do tej zasady może spowodować pęknięcie ostrza a w rezultacie doprowadzić do poważnych obrażeń ciała.

Rys.8

Włączyć urządzenie i zaczekać, aż brzeszczot osiągnie maksymalną prędkość. Następnie przyłożyć podstawę urządzenia płasko do elementu obróbki i delikatnie

przesuwać urządzenie do przodu wzdłuż uprzednio zaznaczonej linii cięcia. Przy cięciu linii krzywych, przesuwać urządzenie bardzo powoli.

Cięcie pod kątem

⚠UWAGA:

- Zawsze należy się upewnić, że urządzenie jest w stanie spoczynku oraz wyłączone zanim przechyli się podstawę.

Przy przechylonej podstawie można dokonywać cięć pod każdym kątem między 0° a 45° (w prawo lub w lewo).

Rys.9

Poluźnić sworzeń znajdujący się z tyłu podstawy za pomocą klucza sześciokątnego. Przesunąć podstawę tak, aby śruba znajdowała się w środku wlotu znajdującego się w podstawie.

Rys.10

Przechylić podstawę aż do uzyskania żądanego kąta cięcia linii krzywych. Nacięcie w kształcie V znajdujące się w obudowanie narzędzia określa kąt nacięć linii krzywych za pomocą podziałek. Następnie zakręć mocno dźwignię,a y zamocować ramię.

Rys.11

Cięcie wzdłuż krawędzi

Rys.12

Poluźnić śrubę znajdującą się w tyle podstawy za pomocą klucza sześciokątnego i przesunąć podstawę całkowicie do tyłu. Następnie przykręć śrubę w celu umocowania podstawy.

Wycinanie kształtów

Kształty mogą być wycinane za pomocą metody A lub B.

A) Rozpoczynanjąc od wywierconego otworu:

Rys.13

W ceu wycinania kształtów bez przecinania brzegów materiału wywierć otwór początkowy o średnicy 12 mm lub większej. Włóż ostrze do otworu, aby rozpocząć cięcie.

B) Załębiając ostrze:

Rys.14

Nie musisz wiercic otworu początkowego ani przecinać brzegu materiału, jeżeli wykonasz ostrożnie co następuje.

(1) Przechylić narzędzie do góry na czołowej krawędzi podstawy z końcem ostrza umieszczonym tuż nad powierzchnią przedmiotu obrabianego.

(2) Nciśnij na urządzenie, aby przedni brzeg podstawynie ruszał się kiedy włączysz urządzenie i delikatnie obniż tył urządzenia.

(3) Gdy ostrze będzie się zagłębiało w materiał, obniżaj powoli podstawę urządzenia w kierunku powierzchni wykańczanego materiału.

(4) Zakończ wycinanie w mormalny sposób.

Wykańczanie brzegów

Rys.15

Aby przyciąć brzegi lub wykonac dopasowanie, przesuń lekko ostrze wzdłuż przeciętych brzegów.

Cięcie metalu

Podczas cięcia metalu należy zawsze stosować odpowiedni środek chłodzący (olej do cięcia). Niestosowanie się do tej zasady spowoduje przedwczesne zużycie brzeszczotu. Zamiast stosowania cieczy chłodząco-smarującej, można nasmarować spód obrabianego przedmiotu.

Wyciąganie pyłu

Rys.16

Rys.17

Zaleca się stosowanie dyszy odpylania (w wyposażeniu dodatkowym) w celu przeprowadzenia czystego cięcia.
Aby zamocować dyszę w narzędziu należy umieścić hak dyszy w otworze znajdującym się w podstawie.
Zacisk poziomy może być zamocowany z lewej lub prawej strony podstawy.
Następnie należy podłączyć odkurzacz firmy Makita do dyszy odpylania.

Rys.18

⚠UWAGA:

- Jeżeli próbujesz usunąć dyszę odpylania zbyt mocno, jej hak może się zmniejszyć i przypadkowo wypaść podczas pracy.

Prowadnica wzdłużna (wyposażenie dodatkowe)

⚠UWAGA:

- Przed przystąpieniem do zakładania lub zdejmowania tarczy zawsze upewnij się, czy urządzenie jest wyłączone i odłączone od zasilania.

1. Cięcie proste

Rys.19

Rys.20

Przy Przy wielokrotnym cięciu powierzchni o szerokości 160 mm lub mniej, należy stosować prowadnicę aby zapewnić szybkie, czyste i proste cięcia. Aby zainstalować prowadnicę, należy umieścić ją w prostokątnym otworze znajdującym się z boku podstawy narzędzia upewniając się, że prowadnica ustawiona jest kierunkiem w dół. Przesunąć prowadnicę wzdłużną do żądanej szerokości cięcia, następnie przymocować ją pewnie przykręcając śrubę.

2. Cięcie wzdłuż okręgu

Rys.21

Rys.22

Podczas wycinania okręgów lub łuków o promieniu do 170 mm, należy założyć prowadnicę w następujący sposób.
Umieścić pręt prowadnicy w prostokątnym otworze znajdującym się w boku podstawy upewniając się,

że prowadnica ustawiona jest kierunkiem w dół. Umieścić szpilę prowadnicy do okręgów przez jeden z dwóch otworów znajdujących się w prowadnicy. Przykręcić pokrętło z gwintem do sworzenia, w celu jego pewniejszego umocowania. Następnie przesunąć pręt prowadnicy do uzyskania żądanego promienia cięcia i przykręcić śrubę w celu pewniejszego umocowania prętu. Potem należy przesunąć całkowicie podstawę do przodu.

UWAGA:

- Zawsze należy stosować ostrza nr No. B-17, B-18, B-26 lub B-27 w przypadku cięcia okręgów i łuków.

Zestaw adaptera relingu prowadzącego (wyposażenie dodatkowe)

Rys.23

Przy cięciu powierzchni równoległych, jednolitych oraz prostych użycie relingu prowadzącego oraz adaptera relingu prowadzącego zapewni wykonancie szybkich i czystych cięć.

Aby zainstalować adapter relingu prowadzącego, należy umieścić słupek miarki w kwadratowym otworze tak głęboko jak to tylko możliwe. Umocować śrubę za pomocą klucza sześciokątnego.

Rys.24

Zainstalować adapter relingu prowadzącego na relingu. Umieścić słupek miarkowy w kwadratowym otworze znajdującym się w adapterze relingu prowadzącego. Przyłożyć podstawę do boku relingu prowadzącego oraz pewnie przykręcić śrubę.

Rys.25

⚠UWAGA:

- Zawsze należy używać ostrzy nr B-8, B-13, B-16, B-17 lub 58 przy stosowaniu relingu prowadzącego oraz adaptera relingu prowadzącego.

Pokrywa

Rys.26

Używać pokrywę przeciwpyłową podczas cięcia łuszczki ozdobnej, plastyków, itp. Pokrywa chroni powierzchnie delikatne oraz podatne na zniszczenia. Umieścić z tyłu podstawy urządzenia.

Urządzenie chroniące przed rozszczepem

Rys.27

W celu cięcia bez rozszczepiania materiału, można użyć urządzenia chroniącego przed rozszczepieniem. Aby zainstalować urządzenie chroniące przed rozszczepieniem, należy przesunąć podstawę całkowicie do przodu orazprzymocować z tyłu podstawy urządzenia. Przy użyciu plastykowej pokrywy, należy zainstalować urządzenie chroniące przed rozszczepem na tę pokrywę.

⚠UWAGA:

- Urządzenie chroniące przed rozszczepieniem nie może być użyte do cięcia pod kątem.

KONSERWACJA

⚠UWAGA:

- Przed wykonywaniem kontroli i konserwacji należy się zawsze upewnić, czy elektronarzędzie jest wyłączone i nie podłączone do sieci.

Dla zachowania BEZPIECZEŃSTWA i NIEZAWODNOŚCI wyrobu, naprawy, wymiana szczotek węglowych oraz inne prace konserwacyjne i regulacyjne powinny być wykonywane przez Autoryzowane Centra Serwisowe Makita, wyłącznie przy użyciu części zamiennych Makita.

AKCESORIA (WYPOSAŻENIE DODATKOWE)

⚠UWAGA:

- Zaleca się stosowanie wymienionych akcesoriów i dodatków razem z elektronarzędziem Makita opisanym w niniejszej instrukcji. Stosowanie jakichkolwiek innych akcesoriów i dodatków może stanowić ryzyko uszkodzenia ciała. Stosować akcesoria i dodatki w celach wyłącznie zgodnych z ich przeznaczeniem.

W razie potrzeby, wszelkiej pomocy i szczegółowych informacji na temat niniejszych akcesoriów udzielą Państwu lokalne Centra Serwisowe Makita.

- Ostrza wyrzynarki bezprzewodowej.
- Klucz sześciokątny 4
- Prowadnica wzdłużna
- Zestaw adaptera relingu prowadzącego
- Zestaw prowadnicy
- Urządzenie chroniące przed rozszczepem
- Dysza odpylania
- Pokrywa
- Wąż (Dla odkurzacza)

ROMÂNĂ (Instrucțiuni originale)

Explicitarea vederii de ansamblu

1-1. Pârghie de schimbare a modului de tăiere
2-1. Trăgaciul întrerupătorului
2-2. Buton de blocare
3-1. Rondelă de reglare a vitezei
4-1. Pârghie de deschidere a maşinii
5-1. Cap de prindere a pânzei
5-2. Pânză de ferăstrău pendular
5-3. Protuberanțe
6-1. Pânză de ferăstrău pendular
7-1. Talpă
7-2. Cheie inbus
8-1. Linie de tăiere
8-2. Talpă
10-1. Talpă
10-2. Bolț
10-3. Cheie inbus
11-1. Gradație
11-2. Fantă oblică
11-3. Talpă
11-4. Carcasa angrenajului
11-5. Canelură în V
11-6. Bolț
12-1. Talpă
12-2. Bolț
12-3. Cheie inbus
13-1. Gaură de pornire
16-1. Duză de praf
16-2. Talpă
18-1. Duză de praf
18-2. Furtun pentru aspirator
19-1. Riglă de ghidare
20-1. Cheie inbus
20-2. Bolț
20-3. Ghidajul riglei
22-1. Ghidajul riglei
22-2. Buton filetat
22-3. Ştiftul ghidajului circular
24-1. Bolț
24-2. Riglă gradată
25-1. Şurub
25-2. Adaptor pentru şina de ghidare
25-3. Şină de ghidare
26-1. Placă de acoperire
26-2. Talpă
27-1. Talpă
27-2. Dispozitiv anti-aşchiere

SPECIFICAȚII

Model		4350T	4350CT	4350FCT
Lungimea cursei		26 mm	26 mm	26 mm
Capacități maxime de tăiere	Lemn	135 mm	135 mm	135 mm
	Oțel	10 mm	10 mm	10 mm
	Aluminiu	20 mm	20 mm	20 mm
Curse pe minut (min^{-1})		2.800	800 - 2.800	800 - 2.800
Lungime totală		236 mm	236 mm	236 mm
Greutate netă		2,6 kg.	2,6 kg.	2,6 kg.
Clasa de siguranță		⧈/II		

• Datorită programului nostru continuu de cercetare şi dezvoltare, caracteristicile pot fi modificate fără o notificare prealabilă.
• Specificațiile pot varia în funcție de țară.
• Greutatea este specificată confom procedurii EPTA-01/2003

ENE019-1

Destinația de utilizare

Maşina este destinată tăierii materialelor din lemn, plastic şi metal. Datorită gamei largi de accesorii şi pânze de ferăstrău, maşina poate fi utilizată în scopuri multiple şi este foarte adecvată pentru tăieri curbe sau circulare.

ENF002-1

Sursă de alimentare

Maşina se va alimenta de la o sursă de curent alternativ monofazat, cu tensiunea egală cu cea indicată pe plăcuța de identificare a maşinii. Având dublă izolație, conform cu Standardele Europene, se poate conecta la o priză de curent fără contacte de împământare.

Pentru modelul 4350T

ENG102-2

Numai pentru țările europene

Emisie de zgomot

Nivelul de zgomot normal ponderat A determinat în conformitate cu EN60745:

Nivel de presiune acustică (L_{pA}) : 83 dB (A)

Nivel de putere acustică (L_{WA}): 94 dB(A)

Eroare (K): 3 dB(A)

Purtați mijloace de protecție a auzului

ENG220-1

Vibrații

Valoarea totală a vibrațiilor (suma vectorilor tri-axiali) determinată conform EN60745-2-11:

Mod de lucru: tăierea lemnului
Nivel de vibrații ($a_{h, CW}$): 7,5 m/s^2
Incertitudine (K): 1,5 m/s^2

ENG304-1

Mod de lucru: tăierea metalelor
Nivel de vibrații ($a_{h, CM}$): 5 m/s^2
Incertitudine (K): 1,5 m/s^2

Pentru modelul 4350CT, 4350FCT

ENG102-2

Numai pentru țările europene

Emisie de zgomot

Nivelul de zgomot normal ponderat A determinat în conformitate cu EN60745:

Nivel de presiune acustică (L_{pA}) : 84 dB (A)

Nivel de putere acustică (L_{WA}): 95 dB(A)
Eroare (K): 3 dB(A)

Purtați mijloace de protecție a auzului

ENG220-1

Vibrații

Valoarea totală a vibrațiilor (suma vectorilor tri-axiali) determinată conform EN60745-2-11:

Mod de lucru: tăierea lemnului
Nivel de vibrații ($a_{h, CW}$): 8 m/s^2
Incertitudine (K): 1,5 m/s^2

ENG304-1

Mod de lucru: tăierea metalelor
Nivel de vibrații ($a_{h, CM}$): 4,5 m/s^2
Incertitudine (K): 1,5 m/s^2

ENG901-1

- Nivelul de vibrații declarat a fost măsurat în conformitate cu metoda de test standard şi poate fi utilizat pentru compararea unei unelte cu alta.
- Nivelul de vibrații declarat poate fi, de asemenea, utilizat într-o evaluare preliminară a expunerii.

⚠**AVERTISMENT:**

- Nivelul de vibrații în timpul utilizării reale a uneltei electrice poate diferi de valoarea nivelului declarat, în funcție de modul în care unealta este utilizată.
- Asigurați-vă că identificați măsurile de siguranță pentru a proteja operatorul, acestea fiind bazate pe o estimare a expunerii în condiții reale de utilizare (luând în considerare toate părțile ciclului de operare, precum timpii în care unealta a fost oprită, sau a funcționat în gol, pe lângă timpul de declanşare).

ENH101-12

Declarație de conformitate CE

Noi, Makita Corporation ca producător responsabil, declarăm că următorul(oarele) utilaj(e):

Destinația utilajului:
Ferăstrău pendular

Modelul nr. / Tipul: 4350T, 4350CT, 4350FCT

este în producție de serie şi

Este în conformitate cu următoarele directive europene:

98/37/CE până la 28 decembrie 2009 şi în continuare cu 2006/42/CE de la 29 decembrie 2009

Şi este fabricat în conformitate cu următoarele standarde sau documente standardizate:

EN60745

Documentațiile tehnice sunt păstrate de reprezentantul nostru autorizat în Europa care este:

Makita International Europe Ltd,
Michigan, Drive, Tongwell,
Milton Keynes, MK15 8JD, Anglia

30 ianuarie 2009



000230

Tomoyasu Kato
Director
Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, JAPONIA

GEA010-1

Avertismente generale de siguranță pentru unelte electrice

⚠ **AVERTIZARE Citiți toate avertizările de siguranță şi toate instrucțiunile.** Nerespectarea acestor avertizări şi instrucțiuni poate avea ca rezultat electrocutarea, incendiul şi/sau rănirea gravă.

Păstrați toate avertismentele şi instrucțiunile pentru consultări ulterioare.

GEB016-2

REGULI SPECIALE DE SIGURANȚĂ

NU permiteți comodității şi familiarizării cu produsul (obținute prin utilizare repetată) să înlocuiască respectarea strictă a normelor de securitate pentru ferăstrăul pendular. Dacă folosiți această maşină incorect sau fără a respecta normele de securitate, puteți suferi vătămări corporale grave.

1. **Apucați maşina de suprafețele izolate, atunci când efectuați o operațiune în cadrul căreia accesoriul de tăiere poate intra în contact cu cablurile ascunse sau cu propriul său cablu.** Contactul dintre accesoriul de tăiere şi un cablu sub tensiune poate pune sub tensiune părțile metalice expuse ale maşinii, provocând şocuri electrice utilizatorului.
2. **Folosiți bride sau altă metodă practică de a fixa şi sprijini piesa de prelucrat pe o platformă stabilă.** Fixarea piesei cu mâna sau strângerea acesteia la corp nu prezintă stabilitate şi poate conduce la pierderea controlului.
3. **Folosiți întotdeauna viziere sau ochelari de protecție. Ochelarii obişnuiți sau ochelarii de soare NU sunt ochelari de protecție.**
4. **Evitați tăierea cuielor. Inspectați piesa de prelucrat şi eliminați cuiele din aceasta înainte de începerea lucrării.**
5. **Nu tăiați piese supradimensionate.**
6. **Verificați distanța corectă sub piesa de prelucrat înainte de tăiere, astfel încât pânza să nu lovească podeaua, bancul de lucru etc.**
7. **Țineți bine maşina**
8. **Asigurați-vă că pânza nu intră în contact cu piesa de prelucrat înainte de a conecta comutatorul.**
9. **Țineți mâinile la distanță de piesele în mişcare.**
10. **Nu lăsați maşina în funcțiune. Folosiți maşina numai când o țineți cu mâinile**

11. **Opriți întotdeauna maşina şi aşteptați ca pânza să se oprească complet înainte de a scoate pânza din piesa prelucrată.**
12. **Nu atingeți pânza sau piesa prelucrată imediat după executarea lucrării; acestea pot fi extrem de fierbinți şi pot provoca arsuri ale pielii.**
13. **Nu acționați maşina în gol în mod inutil.**
14. **Unele materiale conțin substanțe chimice care pot fi toxice. Aveți grijă să nu inhalați praful şi evitați contactul cu pielea. Respectați instrucțiunile de siguranță ale furnizorului**
15. **Folosiți întotdeauna masca de protecție contra prafului adecvată pentru materialul şi aplicația la care lucrați.**

PĂSTRAȚI ACESTE INSTRUCȚIUNI

⚠AVERTISMENT:

Utilizarea necorespunzătoare sau nerespectarea regulilor din manualul de instrucțiuni poate cauza vătămări personale grave

DESCRIERE FUNCȚIONALĂ

⚠ATENȚIE:

- Asigurați-vă că ați oprit maşina şi că ați debranşat-o de la rețea înainte de a o regla sau de a verifica starea sa de funcționare.

Selectarea modului de tăiere

Fig.1

Această maşină poate fi utilizată cu un mod de tăiere orbitală sau în linie dreaptă (sus şi jos). Modul de tăiere orbitală împinge pânza înainte în timpul cursei de tăiere şi sporeşte foarte mult viteza de tăiere.

Pentru a schimba modul de tăiere, rotiți pur şi simplu pârghia de schimbare a modului de tăiere în poziția modului de tăiere dorit. Consultați tabelul pentru a selecta modul de tăiere adecvat.

Poziție	Mod de tăiere	Aplicații
0	Mod de tăiere în linie dreaptă	Pentru tăiere în oțel moale, oțel inox şi plastic. Pentru tăiere curată în lemn şi placaj.
I	Mod de tăiere cu orbită mică	Pentru tăiere în oțel moale, aluminiu şi lemn de esență tare.
II	Mod de tăiere cu orbită medie	Pentru tăiere în lemn şi placaj. Pentru tăiere rapidă în aluminiu şi oțel moale.
III	Mod de tăiere cu orbită mare	Pentru tăiere rapidă în lemn şi placaj.

006376

Acționarea întrerupătorului

Fig.2

⚠ATENȚIE:

- Înainte de a branşa maşina la rețea, verificați dacă trăgaciul întrerupătorului funcționează corect şi dacă revine la poziția "OFF" (oprit) atunci când este eliberat.

Pentru a porni maşina, trebuie doar să acționați întrerupătorul. Eliberați întrerupătorul pentru a opri maşina.

Pentru o funcționare continuă, apăsați întrerupătorul şi butonul de blocare.

Pentru a opri maşina din poziția blocată, acționați la maxim întrerupătorul, apoi eliberați-l.

Rondelă de reglare a vitezei

Pentru 4350CT, 4350FCT

Fig.3

Viteza maşinii poate fi reglată continuu între 800 şi 2800 curse pe minut prin rotirea rondelei de reglare. Vitezele mai mari se obțin prin rotirea rondelei în direcția numărului 5; vitezele mai mici se obțin prin rotirea rondelei în direcția numărului 1.

Consultați tabelul pentru a selecta viteza corectă pentru piesa care trebuie tăiată. Este posibil totuşi ca viteza corectă să difere în funcție de tipul sau grosimea piesei de prelucrat. În general, vitezele mai mari vă permit să tăiați piesele mai rapid, însă durata de exploatare a pânzei se va reduce.

Piesa de prelucrat	Număr pe rondela de reglare
Lemn	4 - 5
Oțel moale	3 - 5
Oțel inox	3 - 4
Aluminiu	3 - 5
Plastic	1 - 4

006368

⚠ATENȚIE:

- Rondela de reglare a vitezei poate fi rotită numai până la poziția 5 şi înapoi la poziția 1. Nu forțați rondela peste pozițiile 5 sau 1, deoarece funcția de reglare a vitezei se poate defecta.

Maşinile echipate cu funcție electronică sunt uşor de manevrat datorită următoarelor caracteristici.

Reglare constantă a vitezei

Reglare electronică a vitezei pentru obținerea unei viteze constante. Permite obținerea unei finisări de calitate deoarece viteza de rotație este menținută constantă în condiții de sarcină.

Funcție de pornire lină

Pornire lină şi sigură datorată suprimării şocului de pornire.

Aprinderea lămpilor
Numai pentru 4350FCT

⚠ATENȚIE:
- Nu priviți direct în raza sau în sursa de lumină.

Pentru a aprinde lampa, apăsați butonul declanşator. Eliberați butonul declanşator pentru a o stinge.

NOTĂ:
- Folosiți o cârpă curată pentru a şterge depunerile de pe lentila lămpii. Aveți grijă să nu zgâriați lentila lămpii, deoarece calitatea iluminării va fi afectată.

MONTARE

⚠ATENȚIE:
- Asigurați-vă că ați oprit maşina şi că ați deconectat-o de la rețea înainte de a efectua vreo intervenție asupra maşinii.

Montarea sau demontarea pânzei de ferăstrău

⚠ATENȚIE:
- Curățați întotdeauna toate aşchiile sau materiile străine depuse pe pânză şi/sau pe suportul pânzei. În caz contrar, pânza ar putea fi strânsă insuficient existând pericol de rănire gravă.
- Nu atingeți pânza sau piesa prelucrată imediat după executarea lucrării; acestea pot fi extrem de fierbinți şi pot provoca arsuri ale pielii.
- Fixați strâns pânza de ferăstrău. În caz contrar, există pericol de rănire gravă.
- Când scoateți pânza de ferăstrău, aveți grijă să nu vă răniți la degete cu vârful pânzei sau vârfurile piesei prelucrate.

Pentru a monta pânza, deschideți pârghia de deschidere a maşinii în poziția prezentată în figură.

Fig.4

Menținând această poziție, introduceți pânza de ferăstrău în capul de prindere a pânzei până când cele două protuberanțe ale pânzei nu mai sunt vizibile.

Fig.5

Readuceți pârghia de deschidere a maşinii în poziția inițială.

După montare, asigurați-vă întotdeauna că pânza este fixată ferm încercând să o trageți afară.

⚠ATENȚIE:
- Nu deschide excesiv pârghia de deschidere a maşinii pentru a nu avaria maşina.

Pentru a demonta pânza, deschideți pârghia de deschidere a maşinii în poziția prezentată în figură. Extrageți pânza de ferăstrău către talpă.

Fig.6

NOTĂ:
- Ocazional, lubrifiați rola de ghidare.

Depozitarea cheii inbus
Fig.7

Când nu este utilizată, cheia inbus poate fi depozitată convenabil.

FUNCȚIONARE

⚠ATENȚIE:
- Țineți maşina ferm cu o mână de mânerul principal atunci când lucrați cu maşina. Dacă este necesar, partea frontală a maşinii poate fi susținută cu cealaltă mână.
- Țineți întotdeauna talpa la acelaşi nivel cu piesa de prelucrat. În caz contrar, pânza se poate rupe provocând vătămări corporale grave.

Fig.8

Porniți maşina şi aşteptați ca pânza să atingă viteza maximă. Apoi aşezați talpa maşinii plan pe piesa de prelucrat şi deplasați lent maşina înainte de-a lungul liniei de tăiere marcate în prealabil. Când tăiați linii curbe, deplasați maşina foarte lent.

Tăierea înclinată

⚠ATENȚIE:
- Asigurați-vă întotdeauna că maşina este oprită şi deconectată înainte de a înclina talpa.

Cu talpa înclinată puteți executa tăieri înclinate la orice unghi cuprins între 0° şi 45° (stânga sau dreapta).

Fig.9

Slăbiți bolțul din spatele tălpii cu cheia inbus. Deplasați talpa astfel încât bolțul să fie poziționat în centrul fantei oblice din talpă.

Fig.10

Înclinați talpa până când se obține unghiul de înclinare dorit. Canelura în V de pe carcasa angrenajului indică unghiul de înclinare prin gradații. Apoi strângeți ferm bolțul pentru a fixa talpa.

Fig.11

Tăieri la nivelul unui plan frontal
Fig.12

Slăbiți bolțul din spatele tălpii cu cheia inbus şi deplasați talpa complet înapoi. Apoi strângeți bolțul pentru a fixa talpa.

Decupaje
Decupajele pot fi realizate printr-una din cele două metode A sau B.

A) Practicarea unei găuri de pornire:

Fig.13

Pentru decupaje interioare, fără executarea unei tăieturi de intrare de la una dintre margini, practicați o gaură de pornire cu diametru de 12 mm sau mai mare. Introduceți pânza în această gaură pentru a începe tăierea.

B) Decupare:

Fig.14

Nu este necesar să realizaţi o gaură de pornire sau o tăietură de intrare dacă procedaţi cu atenţie după cum urmează.

(1) Înclinaţi maşina în sus pe muchia frontală a tălpii, cu vârful pânzei poziţionat imediat deasupra suprafeţei piesei de prelucrat.

(2) Aplicaţi o presiune asupra maşinii astfel încât muchia frontală a tălpii să nu se mişte atunci când porniţi maşina şi coborâţi lent capătul posterior al maşinii.

(3) Pe măsură ce pânza străpunge piesa de prelucrat, coborâţi lent talpa maşinii pe suprafaţa piesei de prelucrat.

(4) Finalizaţi tăierea în mod obişnuit.

Finisarea marginilor

Fig.15

Pentru a rectifica marginile sau a realiza corecţii dimensionale, deplasaţi pânza uşor de-a lungul marginilor tăiate.

Tăierea metalelor

Folosiţi întotdeauna un lichid de răcire (ulei de răcire a sculelor aşchietoare) atunci când tăiaţi metale. În caz contrar, pânza se va uza considerabil. În locul utilizării unui lichid de răcire, puteţi unge faţa inferioară a piesei de prelucrat.

Extragerea prafului

Fig.16

Fig.17

Duza de praf (accesoriu) este recomandată pentru executarea curată a operaţiilor de tăiere.

Pentru a ataşa duza de praf la maşină, introduceţi cârligul duzei de praf în gaura din talpă.

Duza de praf poate fi instalată pe partea stânga sau dreaptă a tălpii.

Apoi conectaţi la duza de praf un aspirator Makita.

Fig.18

⚠ATENŢIE:

- Dacă încercaţi să îndepărtaţi forţat duza de praf, cârligul duzei de praf poate slăbi şi poate fi scos accidental în timpul utilizării.

Set riglă de ghidare (accesoriu opţional)

⚠ATENŢIE:

- Asiguraţi-vă întotdeauna că maşina este oprită şi deconectată înainte de a monta sau demonta accesoriile.

1. Tăieri drepte

Fig.19

Fig.20

Când tăiaţi în mod repetat la lăţimi mai mici de 160 mm, folosiţi rigla de ghidare care asigură obţinerea unor tăieturi rapide, curate şi drepte. Pentru a o instala, introduceţi rigla de ghidare în gaura dreptunghiulară din partea laterală a tălpii maşinii cu ghidajul riglei orientat în jos. Glisaţi rigla de ghidare în poziţia lăţimii de tăiere dorite, apoi strângeţi bolţul pentru a o fixa.

2. Tăieri circulare

Fig.21

Fig.22

Când tăiaţi cercuri sau arce cu rază mai mică de 170 mm, instalaţi rigla de ghidare după cum urmează.

Introduceţi rigla de ghidare în gaura dreptunghiulară din partea laterală a tălpii cu ghidajul riglei orientat în sus. Introduceţi ştiftul ghidajului circular printr-una dintre cele două găuri ale ghidajului riglei. Înşurubaţi butonul filetat pe ştift pentru a-l fixa.

Glisaţi acum rigla de ghidare în poziţia razei de tăiere dorite şi strângeţi bolţul pentru a o fixa. Apoi deplasaţi talpa complet înainte.

NOTĂ:

- Folosiţi întotdeauna pânzele nr. B-17, B-18, B-26 sau B-27 când tăiaţi cercuri sau arce.

Set adaptor pentru şina de ghidare (accesoriu)

Fig.23

Când tăiaţi paralel şi bucăţi de lăţime uniformă sau în linie dreaptă, folosirea adaptorului şinei de ghidare va asigura executarea unor tăieri rapide şi curate.

Pentru a instala adaptorul şinei de ghidare, introduceţi rigla gradată în gaura dreptunghiulară din talpă până când se opreşte. Fixaţi bolţul ferm cu cheia inbus.

Fig.24

Instalaţi adaptorul şinei de ghidare pe şina de ghidare. Introduceţi rigla gradată în gaura dreptunghiulară a adaptorului şinei de ghidare. Aşezaţi talpa lateral lângă şina de ghidare şi strângeţi ferm bolţul.

Fig.25

⚠ATENŢIE:

- Folosiţi întotdeauna pânzele nr. B-8, B-13, B-16, B-17 sau 58 când utilizaţi şina de ghidare şi adaptorul şinei de ghidare.

Placă de acoperire

Fig.26

Folosiţi placa de acoperire atunci când tăiaţi furniruri decorative, mase plastice etc. Aceasta protejează suprafeţele sensibile sau delicate împotriva deteriorării. Montaţi-l la spatele tălpii maşinii.

Dispozitiv anti-aşchiere

Fig.27

Pentru tăieturi fără aşchii poate fi utilizat dispozitivul anti-aşchiere. Pentru a instala dispozitivul anti-aşchiere, deplasaţi talpa maşinii complet înainte şi montaţi dispozitivul de la spatele tălpii maşinii. Când utilizaţi placa de acoperire, instalaţi dispozitivul anti-aşchiere pe

placa de acoperire.

⚠**ATENȚIE:**
- Dispozitivul anti-aşchiere nu poate fi utilizat când se execută tăieri înclinate.

ÎNTREȚINERE

⚠**ATENȚIE:**
- Asigurați-vă că ați oprit maşina şi că ați debranşat-o de la rețea înainte de a efectua operațiuni de verificare sau întreținere.

Pentru a menține siguranța şi fiabilitatea maşinii, reparațiile, schimbarea şi verificarea periilor de carbon, precum şi orice alte operațiuni de întreținere sau reglare trebuie să fie efectuate numai la Centrele de service autorizat Makita, folosindu-se piese de schimb Makita.

ACCESORII

⚠**ATENȚIE:**
- Folosiți accesoriile sau piesele auxiliare recomandate pentru maşina dumnavoastră în acest manual. Utilizarea oricăror alte accesorii sau piese auxiliare poate cauza vătămări. Folosiți accesoriile pentru operațuinea pentru care au fost concepute.

Dacă aveți nevoie de asistență sau de mai multe detalii referitoare la aceste accesorii, adresați-vă centrului local de service Makita.
- Pânze de ferăstrău pendular
- Cheie inbus de 4
- Set riglă de ghidare
- Set adaptor pentru şina de ghidare
- Set şină de ghidare
- Dispozitiv anti-aşchiere
- Duză de praf
- Placă de acoperire
- Furtun (pentru aspirator)

Erklärung der Gesamtdarstellung

1-1. Hebel zum Wechseln der Sägebetriebsart
2-1. Schalter
2-2. Blockierungstaste
3-1. Geschwindigkeitsstellrad
4-1. Werkzeugöffner
5-1. Blattklemme
5-2. Stichsägeblatt
5-3. Nasen
6-1. Stichsägeblatt
7-1. Fuß
7-2. Sechskantschlüssel
8-1. Schnittlinie
8-2. Fuß
10-1. Fuß
10-2. Schraube
10-3. Sechskantschlüssel
11-1. Einteilung
11-2. Gehrungsschlitz
11-3. Fuß
11-4. Getriebegehäuse
11-5. V-Kerbe
11-6. Schraube
12-1. Fuß
12-2. Schraube
12-3. Sechskantschlüssel
13-1. Anfangsloch
16-1. Absaugstutzen
16-2. Fuß
18-1. Absaugstutzen
18-2. Schlauch für Staubsauger
19-1. Parallelanschlag
20-1. Sechskantschlüssel
20-2. Schraube
20-3. Gehrungsanschlag
22-1. Gehrungsanschlag
22-2. Gewindeknopf
22-3. Kreisführungsstift
24-1. Schraube
24-2. Messleiste
25-1. Schraube
25-2. Führungsschienenadapter
25-3. Führungsschiene
26-1. Abdeckungsplatte
26-2. Fuß
27-1. Fuß
27-2. Splitterschutz

TECHNISCHE DATEN

Modell		4350T	4350CT	4350FCT
Hubhöhe		26 mm	26 mm	26 mm
Max. Schnittkapazität	Holz	135 mm	135 mm	135 mm
	Stahl	10 mm	10 mm	10 mm
	Aluminium	20 mm	20 mm	20 mm
Schläge pro Minute (min^{-1})		2.800	800 - 2.800	800 - 2.800
Gesamtlänge		236 mm	236 mm	236 mm
Netto-Gewicht		2,6 kg	2,6 kg	2,6 kg
Sicherheitsklasse		⧈/II		

• Aufgrund der laufenden Forschung und Entwicklung unterliegen die hier aufgeführten technischen Daten Veränderungen ohne Hinweis

• Die technischen Daten können für verschiedene Länder unterschiedlich sein.

• Gewicht entsprechend der EPTA-Vorgehensweise 01/2003

ENE019-1

Verwendungszweck

Das Werkzeug wurde für das Sägen von Holz, Kunststoff und Metallmaterial entwickelt. Als Ergebnis des umfangreichen Zubehör- und Sägeblattprogramms ist das Werkzeug vielseitig verwendbar und gut geeignet für kurvige und kreisförmige Schnitte.

ENF002-1

Speisung

Das Werkzeug darf nur an eine entsprechende Quelle mit der gleichen Spannung angeschlossen werden, wie sie auf dem Typenschild aufgeführt wird, und es kann nur mit Einphasen-Wechselstrom arbeiten. Es besitzt in Übereinstimmung mit den europäischen Normen eine Zweifach-Isolierung, aufgrund dessen kann es aus Steckdosen ohne Erdungsleiter gespeist werden.

Für Modell 4350T

ENG102-2

Nur für europäische Länder

Geräusche

Die typischen A-bewerteten Geräuschpegel, bestimmt gemäß EN60745:

Schalldruckpegel (L_{pA}): 83 dB (A)
Schallleistungspegel (L_{WA}): 94 dB(A)
Abweichung (K): 3 dB(A)

Tragen Sie einen Gehörschutz.

ENG220-1

Schwingung

Schwingungsgesamtwerte (Vektorsumme dreier Achsen) nach EN60745-2-11:

Arbeitsmodus: Schneiden von Holz
Schwingungsbelastung ($a_{h,CW}$): 7,5 m/s^2
Abweichung (K): 1,5 m/s^2

ENG304-1

Arbeitsmodus: Schneiden von Metall
Schwingungsbelastung ($a_{h,CM}$): 5 m/s^2
Abweichung (K): 1,5 m/s^2

Für Modell 4350CT, 4350FCT

ENG102-2

Nur für europäische Länder

Geräusche

Die typischen A-bewerteten Geräuschpegel, bestimmt gemäß EN60745:

Schalldruckpegel (L_{pA}): 84 dB (A)
Schallleistungspegel (L_{WA}): 95 dB(A)
Abweichung (K): 3 dB(A)

Tragen Sie einen Gehörschutz.

ENG220-1

Schwingung

Schwingungsgesamtwerte (Vektorsumme dreier Achsen) nach EN60745-2-11:

Arbeitsmodus: Schneiden von Holz
Schwingungsbelastung ($a_{h,CW}$): 8 m/s^2
Abweichung (K): 1,5 m/s^2

ENG304-1

Arbeitsmodus: Schneiden von Metall
Schwingungsbelastung ($a_{h,CM}$): 4,5 m/s^2
Abweichung (K): 1,5 m/s^2

ENG901-1

- Die deklarierte Schwingungsbelastung wurde gemäß der Standardtestmethode gemessen und kann für den Vergleich von Werkzeugen untereinander verwendet werden.
- Die deklarierte Schwingungsbelastung kann auch in einer vorläufigen Bewertung der Gefährdung verwendet werden.

⚠WARNUNG:

- Die Schwingungsbelastung während der tatsächlichen Anwendung des Elektrowerkzeugs kann in Abhängigkeit von der Art und Weise der Verwendung des Werkzeugs vom deklarierten Belastungswert abweichen.
- Stellen Sie sicher, dass Schutzmaßnahmen für den Bediener getroffen werden, die auf den unter den tatsächlichen Arbeitsbedingungen zu erwartenden Belastungen beruhen (beziehen Sie alle Bestandteile des Arbeitsablaufs ein, also zusätzlich zu den Arbeitszeiten auch Zeiten, in denen das Werkzeug ausgeschaltet ist oder ohne Last läuft).

ENH101-12

EG-Konformitätserklärung

Wir, Makita Corporation als verantwortlicher Hersteller, erklären, dass die folgenden Geräte der Marke Makita:

Bezeichnung des Geräts:
Stichsäge

Modelnr./ -typ: 4350T, 4350CT, 4350FCT
in Serie gefertigt werden und

den folgenden EG-Richtlininen entspricht:

98/37/EC bis 28. Dezember 2009 und 2006/42/EC ab dem 29. Dezember 2009

Außerdem werden die Geräte gemäß den folgenden Standards oder Normen gefertigt:

EN60745

Die technische Dokumentation erfolgt durch unseren Bevollmächtigten in Europa:

Makita International Europe Ltd,
Michigan, Drive, Tongwell,
Milton Keynes, MK15 8JD, England

30. Januar 2009



000230

Tomoyasu Kato
Direktor
Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, JAPAN

GEA010-1

Allgemeine Sicherheitshinweise für Elektrowerkzeuge

⚠ **WARNUNG Lesen Sie alle Sicherheitswarnungen und -anweisungen sorgfältig durch.** Werden die Warnungen und Anweisungen ignoriert, besteht die Gefahr eines Stromschlags, Brands und/oder schweren Verletzungen.

Bewahren Sie alle Warnhinweise und Anweisungen zur späteren Referenz gut auf.

GEB016-2

Besondere Sicherheitsgrundsätze

Lassen Sie sich NIE durch Bequemlichkeit oder (aus fortwährendem Gebrauch gewonnener) Vertrautheit mit dem Gerät dazu verleiten, die Sicherheitsregeln für die Stichsäge zu missachten. Wenn dieses Werkzeug fahrlässig oder nicht ordnungsgemäß verwendet wird, kann es zu schweren Personenschäden kommen.

1. **Halten Sie das Elektrowerkzeug an den isolierten Griffflächen, wenn Sie unter Bedingungen arbeiten, bei denen das Schneidwerkzeug verborgene Verkabelung oder das eigene Kabel berühren kann.** Bei Kontakt des Schneidwerkzeugs mit einem stromführenden Kabel wird der Strom an die Metallteile des Elektrowerkzeugs und dadurch an den Bediener weitergeleitet, und der Bediener erleidet einen Stromschlag.
2. **Verwenden Sie Klemmen oder andere geeignete Geräte, um das Werkstück an einer stabilen Unterlage zu sichern.** Wenn Sie das Werkstück von Hand halten oder gegen Ihren Körper pressen, kann dies zu Unstabilität und Kontrollverlust führen.

3. **Tragen Sie immer Sicherheitsgläser oder Schutzbrillen. Bei gewöhnlichen Brillen und Sonnenbrillen handelt es sich NICHT um Sicherheitsgläser.**
4. **Vermeiden Sie es, in Nägel zu schneiden. Untersuchen Sie das Werkstück auf Nägel, und entfernen Sie diese vor der eigentlichen Arbeit.**
5. **Zu große Werkstücke dürfen nicht geschnitten werden.**
6. **Achten Sie auf genügend Abstand unter dem Werkstück, damit das Blatt nicht auf den Boden, die Werkbank usw. schlägt.**
7. **Halten Sie das Werkzeug fest in der Hand.**
8. **Achten Sie vor dem Einschalten des Werkzeugs darauf, dass das Sägeblatt das Werkstück nicht berührt.**
9. **Halten Sie Ihre Hände von beweglichen Teilen fern.**
10. **Lassen Sie das Werkzeug nicht unbeaufsichtigt laufen. Arbeiten Sie nur mit ihm, wenn Sie es in der Hand halten.**
11. **Schalten Sie das Werkzeug immer aus und warten Sie auf den völligen Stillstand des Sägeblatts, bevor Sie dieses aus dem Werkstück herausziehen.**
12. **Berühren Sie kurz nach dem Betrieb nicht das Blatt oder das Werkstück. Diese können extrem heiß sein und zu Verbrennungen führen.**
13. **Lassen Sie das Werkzeug nicht unnötig ohne Last laufen.**
14. **Manche Materialien enthalten Chemikalien, die giftig sein können. Geben Sie Acht, dass Sie diese nicht einatmen oder berühren. Lesen Sie die Material-Sicherheitsblätter des Lieferers.**
15. **Verwenden Sie bei der Arbeit stets eine für das Material geeignete Staubmaske bzw. ein Atemgerät.**

BEWAHREN SIE DIESE ANWEISUNGEN AUF.

⚠WARNUNG:

Die FALSCHE VERWENDUNG oder Nichtbefolgung der in dieser Anleitung aufgeführten Sicherheitsgrundsätze kann ernste Verletzungen zur Folge haben.

FUNKTIONSBESCHREIBUNG

⚠ACHTUNG:

- Überzeugen Sie sich immer vor dem Einstellen des Werkzeugs oder der Kontrolle seiner Funktion, dass es abgeschaltet und der Stecker aus der Dose gezogen ist.

Auswahl der Schnittbetriebsart

Abb.1

Dieses Werkzeug kann mit und ohne Pendelhub (nur Auf- und Abbewegung) betrieben werden. Der Pendelhub schiebt das Sägeblatt beim Schnitt vor und erhöht dabei stark die Geschwindigkeit.

Zum Ändern der Sägebetriebsart drehen Sie Hebel zum Wechseln der Sägebetriebsart auf die gewünschte Position. Siehe die Tabelle zur Auswahl der richtigen Sägebetriebsart.

Position	Sägebetriebsart	Anwendungen
0	Schnittbetriebsart kein Pendelhub	Für Schnitte in Schmiedestahl, Edelstahl und Plastik. Für saubere Schnitte in Holz und Sperrholz.
I	Schnittbetriebsart kleiner Pendelhub	Für Schnitte in Aluminium, Schmiedestahl und Hartholz.
II	Schnittbetriebsart mittlerer Pendelhub	Für Schnitte in Holz und Sperrholz. Für schnelle Schnitte in Aluminium und Schmiedestahl.
III	Schnittbetriebsart großer Pendelhub	Für schnelle Schnitte in Holz und Sperrholz.

006376

Einschalten

Abb.2

⚠ACHTUNG:

- Kontrollieren Sie immer vor dem Anschluss des Werkzeugs in die Steckdose, ob der Schalter richtig funktioniert und nach dem Loslassen in die ausgeschaltete Position zurückkehrt.

Wenn Sie das Werkzeug ingangsetzen wollen, muss nur der Schalter gedrückt werden. Wenn Sie das Werkzeug abschalten wollen, lassen Sie den Schalter los.

Wenn Sie kontinuierlich arbeiten wollen, drücken Sie den Schalter und dann die Blockierungstaste.

Wenn Sie das Werkzeug aus dem Blockierungsbetrieb abschalten wollen, drücken Sie fest den Schalter und lassen ihn dann los.

Geschwindigkeitstellrad

Für 4350CT, 4350FCT

Abb.3

Die Geschwindigkeit des Werkzeugs kann durch Drehen des Einstellrads stufenlos zwischen 800 und 2.800 Schlägen pro Minute eingestellt werden. Sie erreichen eine höhere Geschwindigkeit, wenn das Rad in Richtung der Zahl 5 gedreht wird; wird es in Richtung

der Zahl 1 gedreht, verringert sich die Geschwindigkeit. Wählen Sie anhand der Tabelle die geeignete Geschwindigkeit für das zu schneidende Werkstück. Die entsprechende Geschwindigkeit kann von der Art und der Dicke des Werkstücks abhängen. Allgemein gilt, dass Sie bei höheren Geschwindigkeiten die Werkstücke schneller schneiden können, allerdings bei geringerer Lebenszeit des Sägeblattes.

Zu schneidendes Werkstück	Zahl am Stellrad
Holz	4 - 5
Schmiedestahl	3 - 5
Edelstahl	3 - 4
Aluminium	3 - 5
Plastik	1 - 4

006368

⚠ACHTUNG:
- Das Drehzahl-Einstellrad lässt sich nur bis 5 und zurück auf 1 drehen. Wird es gewaltsam über 5 oder 1 hinaus gedreht, lässt sich die Drehzahl möglicherweise nicht mehr einstellen.

Die Werkzeuge verfügen über elektronische Funktionen und sind auf Grund der folgenden Merkmale einfach zu bedienen.

Regelung einer konstanten Geschwindigkeit

Die elektronische Geschwindigkeitsregelung erreicht eine konstante Geschwindigkeit. Dadurch wird auch bei Belastung eine saubere Schnittfläche erreicht.

Soft-Start-Funktion

Sicheres und weiches Anlaufen auf Grund eines unterdrückten Anlaufruckens.

Anschalten der Lampe

Nur für 4350FCT

⚠ACHTUNG:
- Schauen Sie nicht direkt ins Licht oder die Lichtquelle.

Ziehen Sie zum Einschalten der Lampe den Auslöser. Lassen Sie den Auslöser los, um sie auszuschalten.

ANMERKUNG:
- Verwenden Sie für das Abwischen der Unreinheiten von der Lichtlinse einen trockenen Lappen. Achten Sie darauf, dass Sie die Lichtlinse nicht zerkratzen, dadurch kann ihre Leuchtkraft verringert werden.

MONTAGE

⚠ACHTUNG:
- Ehe Sie am Werkzeug irgendwelche Arbeiten beginnen, überzeugen Sie sich immer vorher, dass es abgeschaltet und der Stecker aus der Dose gezogen ist.

Montage und Demontage des Sägeblatts

⚠ACHTUNG:
- Entfernen Sie stets alle Splitter und sonstiges Fremdmaterial vom Sägeblatt und dem Sägeblatthalter. Tun Sie dies nicht, kann sich das Sägeblatt lösen, was zu schweren Personenschäden führen kann.
- Berühren Sie kurz nach dem Betrieb weder das Blatt noch das Werkstück. Diese können extrem heiß sein und zu Verbrennungen führen.
- Ziehen Sie das Sägeblatt fest an. Zuwiderhandlungen können zu schweren Personenschäden führen.
- Achten Sie beim Entnehmen des Sägeblatts darauf, Ihre Finger nicht an der Blattspitze oder den Kanten des Werkstücks zu verletzen.

Öffnen Sie den Werkzeugöffner an der in der Abbildung gezeigten Position, um das Sägeblatt zu montieren.

Abb.4

Schieben Sie, ohne etwas zu ändern, das Sägeblatt so weit in die Blattklemme ein, dass die beiden Vorsprünge am Blatt nicht mehr sichtbar sind.

Abb.5

Bringen Sie den Werkzeugöffner wieder in seine Ausgangsposition.

Überprüfen Sie nach dem Einsetzen eines Blattes stets, ob dieses gesichert ist, indem Sie versuchen, es herausziehen.

⚠ACHTUNG:
- Öffnen Sie den Werkzeugöffner nicht zu weit, da dies das Werkzeug beschädigen kann.

Öffnen Sie den Werkzeugöffner an der in der Abbildung gezeigten Position, um das Sägeblatt zu entfernen. Ziehen Sie das Sägeblatt in Richtung Gleitschuh heraus.

Abb.6

ANMERKUNG:
- Schmieren Sie die Rolle gelegentlich.

Aufbewahrung des Sechskantschlüssels

Abb.7

Der Sechskantschlüssel kann bei Nichtgebrauch bequem aufbewahrt werden.

ARBEIT

⚠ACHTUNG:
- Halten Sie das Werkzeug mit einer Hand am Hauptgriff fest, wenn Sie mit dem Werkzeug arbeiten. Bei Bedarf können Sie das Werkzeug mit der anderen Hand stützen.
- Halten Sie den Gleitschuh stets bündig mit dem Werkstück. Tun Sie dies nicht, kann das Sägeblatt brechen, was zu schweren Personenschäden führen kann.

Abb.8

Schalten Sie das Werkzeug ein und warten Sie, bis das Sägeblatt die volle Geschwindigkeit erreicht hat. Setzen Sie dann den Werkzeug-Gleitschuh flach auf das Werkstück und bewegen Sie das Werkzeug langsam entlang der markierten Schnittlinie nach vorn. Schieben Sie das Werkzeug bei Kurvenschnitten sehr langsam vor.

Gehrungsschnitt

⚠**ACHTUNG:**

- Schalten Sie das Werkzeug aus und ziehen Sie den Stecker, bevor Sie den Gleitschuh neigen.

Mit geneigtem Gleitschuh können Sie Gehrungsschnitte mit einem Winkel von 0° bis 45° (links und rechts) ausführen.

Abb.9

Lösen sie die Schraube auf der Rückseite des Gleitschuhs mit dem Sechskantschlüssel. Verschieben Sie den Gleitschuh so, dass die Schraube in der Mitte des Gehrungsschlitzes im Gleitschuh liegt.

Abb.10

Drehen Sie den Gleitschuh bis zum gewünschten Winkel. Die V-Kerbe des Motorgehäuses zeigt den Gehrungswinkel in Einteilungen an. Ziehen Sie dann die Schraube zur Sicherung des Gleitschuhs fest an.

Abb.11

Vordere bündige Schnitte

Abb.12

Lösen Sie die Schraube auf der Rückseite des Gleitschuhs mit dem Sechskantschlüssel, und schieben Sie den Gleitschuh ganz zurück. Ziehen Sie dann die Schraube zur Sicherung des Gleitschuhs an.

Ausschnitte

Ausschnitte können entweder mit Methode A oder B hergestellt werden.

A) Bohren eines Anfangslochs:

Abb.13

Für Innenschnitte ohne Führungsschnitt von einer Kante aus bohren Sie ein Anfangsloch mit einem Durchmesser von 12 mm oder mehr. Führen Sie das Sägeblatt in dieses Loch ein, und sägen Sie.

B) Tauchsägen:

Abb.14

Ein Anfangsloch oder ein Führungsschnitt ist nicht nötig, wenn Sie vorsichtig wie folgt vorgehen.

(1) Kippen Sie das Werkzeug auf die vordere Kante des Gleitschuhs, mit der Sägeblattspitze genau über der Oberfläche des Werkstücks.

(2) Üben Sie Druck auf das Werkzeug aus, so dass die vordere Kante des Gleitschuhs sich nicht bewegt, während Sie das Werkzeug einschalten und die hintere Kante des Gleitschuhs sanft absenken.

(3) Während das Sägeblatt in das Werkstück eindringt, senken Sie den Gleitschuh des Werkzeugs langsam auf die Oberfläche des Werkstücks.

(4) Beenden Sie den Schnitt wie gewohnt.

Bearbeiten von Kanten

Abb.15

Zum Abkanten oder um Abmessungen anzupassen führen Sie das Sägeblatt leicht entlang der Schnittkanten.

Metallschnitte

Verwenden Sie beim Schneiden von Metall ein angemessenes Kühlmittel (Schneideöl). Zuwiderhandlungen können zu enormer Blattabnutzung führen. Die Unterseite des Werkstücks kann gefettet werden, anstelle der Verwendung eines Kühlmittels.

Staubabsaugung

Abb.16

Abb.17

Der Absaugstutzen (Zubehör) wird für saubere Schnitte empfohlen.

Um den Absaugstutzen am Werkzeug anzubringen, führen Sie dessen Haken in das Loch im Gleitschuh ein. Der Absaugstutzen kann an auf der linken oder der rechten Seite des Gleitschuhs befestigt werden.

Schließen Sie dann einen Makita-Staubsauger an den Absaugstutzen an.

Abb.18

⚠**ACHTUNG:**

- Wenn Sie versuchen, den Absaugstutzen gewaltsam zu entfernen, kann dessen Haken geschwächt werden und während des Betriebs versehentlich herausfallen.

Parallelanschlagsset (optionales Zubehör)

⚠**ACHTUNG:**

- Schalten Sie das Werkzeug aus und ziehen Sie den Stecker, bevor Sie Zubehörteile einsetzen oder entfernen.

1. Geradschnitte

Abb.19

Abb.20

Der praktische Parallelanschlag ermöglicht die Ausführung besonders genauer Geradschnitte bei wiederholten Schnittbreiten unter 160 mm. Setzen Sie den Parallelanschlag in das rechteckige Loch auf der Seite des Werkzeug-Gleitschuhs ein, mit dem Gehrungsanschlag nach unten. Verschieben Sie den Parallelanschlag auf die gewünschte Schnittbreite, und ziehen Sie die Schraube an, um ihn zu sichern.

2. Kreisschnitte

Abb.21

Abb.22

Zum Schneiden von Kreisen oder Bögen mit 170 mm Radius oder weniger bringen Sie den Parallelanschlag wie folgt an.

Setzen Sie den Parallelanschlag in das rechteckige Loch auf der Seite des Gleitschuhs ein, mit dem Gehrungsanschlag nach oben. Führen Sie den Kreisführungsstift in eines der beiden Löcher im Parallelanschlag ein. Schrauben Sie dann zu dessen Sicherung den Gewindeknopf auf den Stift auf.

Verschieben Sie den Parallelanschlag auf den gewünschten Schnittradius, und ziehen Sie die Schraube an, um ihn zu sichern. Schieben Sie dann den Gleitschuh ganz nach vorn.

ANMERKUNG:

- Verwenden Sie immer die Sägeblätter Nr. B-17, B-18, B-26 oder B-27 zum Schneiden von Kreisen oder Bögen.

Führungsschienen-Adaptersatz (Zubehör)

Abb.23

Beim Schneiden paralleler und gleichmäßig breiter oder gerader Schnitte sorgen die Führungsschiene und der Führungsschienenadapter für schnelle und saubere Schnitte.

Um den Führungsschienenadapter anzubringen, führen Sie die Messleiste so weit wie möglich in das eckige Loch im Gleitschuh ein. Sichern Sie die Schraube mit dem Sechskantschlüssel.

Abb.24

Bringen Sie den Führungsschienenadapter an der Leiste der Führungsschiene an. Setzen Sie die Messleiste in das eckige Loch im Führungsschienenadapter ein. Bringen Sie den Gleitschuh auf die Seite der Führungsschiene, und ziehen Sie die Schraube fest an.

Abb.25

⚠ACHTUNG:

- Verwenden Sie immer die Sägeblätter Nr. B-8, B-13, B-16, B-17 oder 58 mit dem Führungsschienenadapter und der Führungsschiene.

Abdeckungsplatte

Abb.26

Verwenden Sie die Abdeckungsplatte beim Schneiden dekorativer Furniere, Plastik usw. Er schützt empfindliche Oberflächen vor Beschädigungen. Bringen Sie ihn auf der Rückseite des Werkzeuggleitschuhs an.

Splitterschutz

Abb.27

Für splitterfreie Schnitte kann der Splitterschutz verwendet werden. Zur Montage des Splitterschutzes schieben Sie den Gleitschuh ganz nach vorn und bringen den Schutz von hinten am Gleitschuh an. Wenn Sie die Abdeckungsplatte verwenden, bringen Sie den Splitterschutz an der Abdeckungsplatte an.

⚠ACHTUNG:

- Der Splitterschutz kann für Gehrungsschnitte nicht verwendet werden.

WARTUNG

⚠ACHTUNG:

- Bevor Sie mit der Kontrolle oder Wartung des Werkzeugs beginnen, überzeugen Sie sich immer, dass es ausgeschaltet und der Stecker aus der Steckdose herausgezogen ist.

Zur Aufrechterhaltung der SICHERHEIT und ZUVERLÄSSIGKEIT des Produkts müssen die Reparaturen, die Kontrolle und der Wechsel der Kohlen sowie alle Wartungen und Einstellungen von den autorisierten Servicestellen der Firma Makita und unter Verwendung der Ersatzteile von Makita durchgeführt werden.

ZUBEHÖR

⚠ACHTUNG:

- Für Ihr Werkzeug Makita, das in dieser Anleitung beschrieben ist, empfehlen wir folgende Zubehörteile und Aufsätze zu verwenden. Bei der Verwendung anderer Zubehörteile oder Aufsätze kann die Verletzungsgefahr für Personen drohen. Die Zubehörteile und Aufsätze dürfen nur für ihre festgelegten Zwecke verwendet werden.

Wenn Sie nähere Informationen bezüglich dieses Zubehörs benötigen, wenden Sie sich bitte an Ihre örtliche Servicestelle der Firma Makita.

- Stichsägeblätter
- Sechskantschlüssel 4
- Parallelanschlag (Führungsschiene) Satz
- Führungsschienen-Adaptersatz
- Führungsschienensatz
- Splitterschutz
- Absaugstutzen
- Abdeckungsplatte
- Schlauch (für Staubsauger)

Az általános nézet magyarázata

1-1. Vágási mód váltókar
2-1. Kapcsoló kioldógomb
2-2. Zárgomb
3-1. Sebességszabályozó tárcsa
4-1. Szerszámnyitó
5-1. Fűrészlapszorító
5-2. Szúrófűrész fűrészlap
5-3. Kiemelkedések
6-1. Szúrófűrész fűrészlap
7-1. Alaplemez
7-2. Imbuszkulcs
8-1. Vágóvonal
8-2. Alaplemez
10-1. Alaplemez
10-2. Fejescsavar
10-3. Imbuszkulcs
11-1. Beosztás
11-2. Gérvágó nyílás
11-3. Alaplemez
11-4. Fogaskerékház
11-5. V-alakú bevágás
11-6. Fejescsavar
12-1. Alaplemez
12-2. Fejescsavar
12-3. Imbuszkulcs
13-1. Kezdőfurat
16-1. Porkifúvó
16-2. Alaplemez
18-1. Porkifúvó
18-2. Cső porszívóhoz
19-1. Párhuzamvezető
20-1. Imbuszkulcs
20-2. Fejescsavar
20-3. Terelőlemez
22-1. Terelőlemez
22-2. Menetes gomb
22-3. Körvezető csapszeg
24-1. Fejescsavar
24-2. Vezetőrúd
25-1. Csavar
25-2. Vezetősín adapter
25-3. Vezetősín
26-1. Fedőlap
26-2. Alaplemez
27-1. Alaplemez
27-2. Felszakadásgátló

RÉSZLETES LEÍRÁS

Modell		4350T	4350CT	4350FCT
Lökethossz		26 mm	26 mm	26 mm
Max. vágóteljesítmény	Fa	135 mm	135 mm	135 mm
	Acél	10 mm	10 mm	10 mm
	Alumínium	20 mm	20 mm	20 mm
Löketszám percenként (min^{-1})		2,800	800 - 2800	800 - 2800
Teljes hossz		236 mm	236 mm	236 mm
Tiszta tömeg		2,6 kg	2,6 kg	2,6 kg
Biztonsági osztály		⧈/II		

• Folyamatos kutató- és fejlesztőprogramunk eredményeként az itt felsorolt tulajdonságok figyelmeztetés nélkül megváltozhatnak.
• A tulajdonságok országról országra különbözhetnek.
• Súly, az EPTA 01/2003 eljárás szerint

ENE019-1

Rendeltetésszerű használat

A szerszám faanyagok, műanyagok és fémek fűrészelésére használható. A kibővített tartozék és fűrészlap programnak köszönhetően a szerszám számos célra használható és különösen alkalmas ívelt vagy körvágásokhoz.

ENF002-1

Tápegység

A szerszám csak a névtáblán feltüntetett feszültségű, egyfázisú váltakozófeszültségű hálózathoz csatlakoztatható. A szerszám az európai szabványok szerinti kettős szigeteléssel van ellátva, így táplálható földelővezeték nélküli csatlakozóaljzatból is.

A modellhez 4350T

ENG102-2

Csak európai országokra vonatkozóan

Zaj

A tipikus A-súlyozású zajszint, a EN60745 szerint meghatározva:

Hangnyomásszint (L_{pA}) : 83 dB (A)
Hangteljesítményszint (L_{WA}) : 94 dB(A)
Bizonytalanság (K): 3 dB(A)

Viseljen fülvédőt.

ENG220-1

Vibráció

A vibráció teljes értéke (háromtengelyű vektorösszeg) az EN60745-2-11 szerint lett meghatározva:

Munka mód: fa vágása
Vibráció kibocsátás ($a_{h,CW}$) : 7,5 m/s^2
Bizonytalanság (K): 1,5 m/s^2

ENG304-1

Munka mód: fém vágása
Vibráció kibocsátás ($a_{h,CM}$) : 5 m/s^2
Bizonytalanság (K): 1,5 m/s^2

A modellhez 4350CT, 4350FCT

ENG102-2

Csak európai országokra vonatkozóan

Zaj

A tipikus A-súlyozású zajszint, a EN60745 szerint meghatározva:

Hangnyomásszint (L_{pA}) : 84 dB (A)
Hangteljesítményszint (L_{WA}) : 95 dB(A)
Bizonytalanság (K): 3 dB(A)

Viseljen fülvédőt.

ENG220-1

Vibráció

A vibráció teljes értéke (háromtengelyű vektorösszeg) az EN60745-2-11 szerint lett meghatározva:

Munka mód: fa vágása
Vibráció kibocsátás ($a_{h,CW}$) : 8 m/s^2
Bizonytalanság (K): 1,5 m/s^2

ENG304-1

Munka mód: fém vágása
Vibráció kibocsátás ($a_{h,CM}$) : 4,5 m/s^2
Bizonytalanság (K): 1,5 m/s^2

ENG901-1

- A rezgéskibocsátás értéke a szabványos vizsgálati eljárásnak megfelelően lett mérve, és segítségével az elektromos kéziszerszámok összehasonlíthatók egymással.
- A rezgéskibocsátás értékének segítségével előzetesen megbecsülhető a rezgésnek való kitettség mértéke.

⚠**FIGYELMEZTETÉS:**

- A szerszám rezgéskibocsátása egy adott alkalmazásnál eltérhet a megadott értéktől a használat módjától függően.
- Határozza meg a kezelő védelmét szolgáló munkavédelmi lépéseket, melyek az adott munkafeltételek melletti vibrációs hatás becsült mértékén alapulnak (figyelembe véve a munkaciklus elemeit, mint például a gép leállításának és üresjáratának mennyiségét az elindítások száma mellett).

ENH101-12

EK Megfelelőségi nyilatkozat

Mi, a Makita Corporation, mint a termék felelős gyártója kijelentjük, hogy a következő Makita gép(ek):

Gép megnevezése:
Szúrófűrész

Típus sz./ Típus: 4350T, 4350CT, 4350FCT
sorozatgyártásban készül és

Megfelel a következő Európai direktíváknak:

98/37/EC (2009. december 28-ig) majd 2006/42/EC (2009. december 29-től)

És gyártása a következő szabványoknak valamint szabványosított dokumentumoknak megfelelően történik:

EN60745

A műszaki dokumentáció Európában a következő hivatalos képviselőnknél található:

Makita International Europe Ltd,
Michigan, Drive, Tongwell,
Milton Keynes, MK15 8JD, Anglia

2009. január 30.



000230

Tomoyasu Kato
Igazgató
Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, JAPÁN

GEA010-1

A szerszámgépekre vonatkozó általános biztonsági figyelmeztetések

⚠ **FIGYELEM Olvassa el az összes biztonsági figyelmeztetést és utasítást.** Ha nem tartja be a figyelmeztetéseket és utasításokat, akkor áramütést, tüzet és/vagy súlyos sérülést okozhat..

Őrizzen meg minden figyelmeztetést és utasítást a későbbi tájékozódás érdekében.

GEB016-2

Különleges biztonsági szabályok

NE HAGYJA, hogy (a termék többszöri használatából eredő) kényelem és megszokás váltsa fel a szúrófűrész biztonsági előírásainak szigorú betartását. Ha ezt a szerszámot felelőtlenül és helytelenül használja, akkor komoly személyi sérüléseket szenvedhet.

1. **A szerszámot a szigetelő fogófelületeinél fogja olyan műveletek végzésekor, amikor fennáll a veszélye, hogy a vágóeszköz rejtett vezetékkel vagy a szerszám tápkábelével érintkezhet.** A vágószerszám "élő" vezetékkel való érintkezésekor a szerszám fém alkatrészi is ˇélővé“ válhatnak, és a kezelőt áramütés.
2. **Szorítókkal vagy más praktikus módon rögzítse és támassza meg a munkadarabot egy szilárd padozaton.** A munkadarab a kezével vagy a testével való megtartás esetén instabil lehet és az uralom elvesztéséhez vezethet.
3. **Mindig viseljen védőszemüveget vagy szemvédőt. A normál szemüvegek vagy a napszemüvegek NEM védőszemüvegek.**
4. **Kerülje a szegek átvágását. A művelet megkezdése előtt ellenőrizze a munkadarabot, és húzza ki belőle a szegeket.**
5. **Ne vágjon túlméretes munkadarabokat.**

6. **Ellenőrizze a megfelelő hézagot a munkadarab mögött a vágás előtt, nehogy a vágószerszám a padlóba, munkapadba, stb. ütközzön.**
7. **Tartsa a szerszámot szilárdan.**
8. **Ellenőrizze, hogy a fűrészlap nem ér a munkadarabhoz, mielőtt bekapcsolja a szerszámot.**
9. **Tartsa távol a kezeit a mozgó alkatrészektől.**
10. **Ne hagyja a szerszámot bekapcsolva. Csak kézben tartva használja a szerszámot.**
11. **A fűrészlap eltávolítása előtt a munkadarabból mindig kapcsolja ki a szerszámot és várja meg, amíg a fűrészlap teljesen megáll.**
12. **Ne érjen a fűrészlaphoz vagy a munkadarabhoz közvetlenül a munkavégzést követően; azok rendkívül forrók lehetnek és megégethetik a bőrét.**
13. **Ne működtesse a szerszámot terhelés nélkül fölöslegesen.**
14. **Némelyik anyag mérgező vegyületet tartalmazhat. Gondoskodjon a por belélegzése elleni és érintés elleni védelemről. Kövesse az anyag szállítójának biztonsági utasításait.**
15. **Mindig a megmunkált anyagnak és az alkalmazásnak megfelelő pormaszkot/gázálarcot használja.**

ŐRIZZE MEG EZEKET AZ UTASÍTÁSOKAT

⚠FIGYELMEZTETÉS:

Az ebben a használati utasításban közölt szabályok ELKERÜLÉSE vagy be nem tartása komoly személyi sérülést eredményezhet.

MŰKÖDÉSI LEÍRÁS

⚠VIGYÁZAT:

- Mindig bizonyosodjon meg a szerszám kikapcsolt és a hálózathoz nem csatlakoztatott állapotáról mielőtt ellenőrzi vagy beállítja azt.

A vágási mód kiválasztása

Fig.1

Ez a szerszám előtolásos vagy egyenes vonalú (fel és le) vágási módban működtethető. Az előtolásos vágási módban előretolja a fűrészlapot a vágási lökés során és nagymértékben megnöveli a vágási sebességet.

A vágási mód megváltoztatásához csak fordítsa a vágási mód váltókart a kívánt vágási módnak megfelelő állásba. Tájékozódjon a táblázatból a megfelelő vágási mód kiválasztásához.

Pozíció	Vágási mód	Alkalmazások
0	Egyenes vonalú vágási mód	Lágyacél, rozsdamentes acél és műanyagok vágásához. Fa és furnér tiszta vágásához.
I	Kis előtolású vágási mód	Lágyacél, alumínium és keményfa vágásához.
II	Közepes előtolású vágási mód	Fa és furnér vágásához. Alumínium és lágyacél gyors vágásához.
III	Nagy előtolású vágási mód	Fa és furnér gyors vágásához.

006376

A kapcsoló használata

Fig.2

⚠VIGYÁZAT:

- A szerszám hálózatra csatlakoztatása előtt mindig ellenőrizze hogy a kapcsoló kioldógombja megfelelően mozog és visszatér a kikapcsolt (OFF) állapotba elengedése után.

A szerszám elindításához egyszerűen nyomja meg a kapcsolót. A megállításához engedje el a kapcsolót.

Folyamatos üzemhez nyomja meg a kapcsolót majd nyomja be a zárgombot.

A szerszám megállításához zárt kapcsolónál teljesen nyomja le majd engedje el a kapcsolót.

Sebességszabályozó tárcsa

4350CT, 4350FCT típusok

Fig.3

A szerszám sebessége folyamatosan állítható 800 és 2 800 percenkénti lökés között a szabályozótárcsa elforgatásával. Nagyobb sebességet eredményez a tárcsa elfordítása a 5 szám irányába; alacsonyabb sebességet eredményez, ha azt az 1 szám irányába fordítja.

Tájékozódjon a táblázatból a vágni kívánt munkadarabhoz leginkább megfelelő sebességekről.

Ugyanakkor a megfelelő sebesség eltérő is lehet, a munkadarab típusának vagy vastagságának függvényében. Általában a magasabb sebesség a munkadarab gyorsabb vágását teszi lehetővé de a ekkor a fűrészlap élettartama lecsökken.

Vágni kívánt munkadarab	Szám a szabályozótárcsán
Fa	4 - 5
Lágyacél	3 - 5
Rozsdamentes acél	3 - 4
Alumínium	3 - 5
Műanyagok	1 - 4

006368

⚠VIGYÁZAT:

- A sebességszabályozó tárcsa csak a 5 számig fordítható el, visszafelé pedig az 1-ig. Ne erőltesse azt a 5 vagy 1 jelzéseken túl, mert a sebességszabályozó funkció nem fog tovább működni.

Az elektronikus funkciókkal ellátott szerszámokat könnyű működtetni a következő jellemzők miatt.

Állandó fordulatszám-szabályozás

Elektronikus sebességszabályozás az állandó fordulatszám elérése érdekében. Lehetővé válik a finommegmunkálás, mivel a fordulatszám még terhelés alatt is ugyanaz marad.

Lágyindítás

Lágyindítás az elfojtott indulási lökés miatt.

A lámpák bekapcsolása

Csak 4350FCT típus

⚠VIGYÁZAT:

- Ne tekintsen a fénybe vagy ne nézze egyenesen a fényforrást.

A lámpa bekapcsolásához húzza meg a kapcsolót. Engedje fel a kapcsolót a kikapcsoláshoz.

MEGJEGYZÉS:

- Használjon száraz rongyot a lámpa lencséin lévő szennyeződés eltávolításához. Ügyeljen arra hogy ne karcolja meg a lámpa lencséit, ez csökkentheti a megvilágítás erősségét.

ÖSSZESZERELÉS

⚠VIGYÁZAT:

- Mindig bizonyosodjon meg a szerszám kikapcsolt és a hálózathoz nem csatlakoztatott állapotáról mielőtt bármilyen munkálatot végezne rajta.

A fűrészlap felhelyezése vagy eltávolítása

⚠VIGYÁZAT:

- Mindig távolítsa el a fűrészlaphoz és/vagy fűrészlaptartóhoz tapadt forgácsot és más idegen anyagot. Ennek elmulasztása a fűrészlap elégtelen rögzítését okozhatja, ami komoly személyi sérülésekhez vezethet.
- Ne érjen fűrészlaphoz vagy a munkadarabhoz közvetlenül a munkavégzést követően; azok rendkívül forrók lehetnek és megégethetik a bőrét.
- Erősen húzza meg a fűrészlapot. Ennek elmulasztása veszélyes sérüléseket okozhat.
- A fűrészlap eltávolítása során figyeljen oda, nehogy megsértse az ujjait a fűrészlap felső részével, vagy a munkadarab élein.

A fűrészlap felszereléséhez nyissa fel a szerszámnyitót az ábrán látható helyzetbe.

Fig.4

Ezt a helyzetet megtartva helyezze a fűrészlapot a fűrészlapszorítóba addig, amíg a fűrészlapon található két kiszögellés már nem látható.

Fig.5

Állítsa vissza a szerszámnyitót eredeti helyzetébe.
A felszerelés után a fűrészlapot próbálja kihúzni annak ellenőrzésére, hogy biztosan rögzítve van.

⚠VIGYÁZAT:

- Ne nyissa fel túlságosan a szerszámnyitót, mert az a szerszám károsodását okozhatja.

A fűrészlap eltávolításához nyissa fel a szerszámnyitót az ábrán látható helyzetbe. Húzza ki a fűrészlapot a talplemez irányába.

Fig.6

MEGJEGYZÉS:

- Néha kenje meg a görgőt.

Az imbuszkulcs tárolása

Fig.7

Amikor nem használja, az imbuszkulcsot könnyen hozzáférhetően tárolhatja.

ÜZEMELTETÉS

⚠VIGYÁZAT:

- Erősen fogja a szerszámot a fő fogantyújánál az egyik kezével munkavégzés közben. Szükség esetén a szerszám elülső része a másik kézzel megtámasztható.
- A vezetőlemez mindig legyen egy szintben a munkadarabbal. Ennek elmulasztása a fűrészlap törését okozhatja, ami veszélyes sérüléseket okozhat.

Fig.8

Kapcsolja be a szerszámot es várja meg, amíg a fűrészlap teljes sebességen mozog. Ezután fektesse a vezetőlemezt a munkadarabra és egyenletesen tolja előre a szerszámot az előzetesen bejelölt vágóvonal mentén. Ívek vágásakor nagyon lassan tolja előre a szerszámot.

Ferdevágás

⚠VIGYÁZAT:

- Mindig győződjön meg róla, hogy a szerszám ki van kapcsolva és áramtalanítva lett, mielőtt megdönti a vezetőlemezt.

A megdöntött vezetőlemezzel ferdevágások végezhetők bármilyen szögben 0° és 45° között (balra vagy jobbra).

Fig.9

Lazítsa meg a talplemez hátoldalán található csavart az imbuszkulccsal. Tolja el úgy a vezetőlemezt, hogy a csavar a vezetőlemezen található ferdevágó nyílás közepére kerüljön.

Fig.10

Döntse meg a vezetőlemezt a kívánt ferdevágási szög beállításához. A fogaskerékházon található V alakú bevágás jelzi a ferdevágási szöget fokokban. Ezután húzza meg jól a csavart a vezetőlemez rögzítéséhez.

Fig.11

Elülső illesztővágások

Fig.12

Lazítsa meg a vezetőlemez hátoldalán található csavart az imbuszkulccsal és tolja teljesen hátra a vezetőlemezt. Ezután húzza meg a csavart a vezetőlemez rögzítéséhez.

Kivágás

A kivágásokat az A vagy B módszerekkel lehet végezni.

A) Kezdőfurat fúrása:

Fig.13

A bevezető vágás nélküli belső kivágásokhoz fúrjon egy 12 mm vagy nagyobb átmérőjű kezdőfuratot. Illessze a fűrészlapot a furatba a vágás megkezdéséhez.

B) Leszúró vágás:

Fig.14

Nem szükséges kezdőfuratot fúrnia vagy bevezető vágást készítenie ha a következőképpen jár el.

(1) Döntse előre a vezetőlemez elülső élén a szerszámot úgy, hogy a fűrészlap vége rögtön a munkadarab felülete fölött legyen.

(2) Fejtsen ki nyomást a szerszámra úgy, hogy a vezetőlemez elülső éle ne mozduljon el amikor bekapcsolja a szerszámot, majd óvatosan engedje le a szerszám hátsó felét.

(3) Ahogy a fűrészlap áthalad a munkadarabon, fokozatosan engedje le a vezetőlemezt a munkadarab felületére.

(4) Fejezze be a vágást a szokásos módon.

Szélek kidolgozása

Fig.15

A szélek illesztéséhez vagy méretigazításhoz mozgassa a fűrészt finoman a vágásfelület mentén.

Fém vágása

Fém vágásakor mindig használjon megfelelő hűtőközeget (vágóolajat). Ennek elmulasztása a fűrészlap gyors kopásához vezet. A munkadarab alsó felületét meg lehet zsírozni a hűtőközeg használata helyett.

Porelszívás

Fig.16

Fig.17

A porkifúvó (tartozék) használata ajánlott a tiszta vágási műveletek végzéséhez.

A porkifúvó csatlakoztatásához helyezze a porkifúvón található kampókat a vezetőlemezen található lyukakba.

A porkifúvó a vezetőlemez bal és a jobb oldalára is felszerelhető.

Ezután csatlakoztasson egy Makita porszívót a porkifúvóhoz.

Fig.18

⚠VIGYÁZAT:

- Ha erővel próbálja eltávolítani a porkifúvót, akkor annak kampója elvékonyodhat és az a használat során magától kieshet.

Párhuzamvezető készlet (opcionális kiegészítő)

⚠VIGYÁZAT:

- Minden esetben ellenőrizze, hogy a szerszám ki van kapcsolva és áramtalanítva lett mielőtt felhelyezi vagy eltávolítja a kiegészítőket.

1. Egyenes vágások

Fig.19

Fig.20

Ha többször egymás után 160 mm-nél kisebb szélességet vág, akkor a párhuzamvezető használatával gyors, tiszta és egyenes vágásokat végezhet. A felszereléshez illessze a párhuzamvezetőt a vezetőlemez oldalán található szögletes nyílásba, lefelé néző terelőéllel. Állítsa a párhuzamvezetőt a kívánt vágási szélességre, majd rögzítse a csavar behúzásával.

2. Körvágások

Fig.21

Fig.22

Ha 170 mm-es vagy kisebb sugarú köröket vagy íveket vág, szerelje fel a párhuzamvezetőt a következő módon.

Illessze a párhuzamvezetőt a vezetőlemez oldalán található szögletes nyílásba, felfelé néző terelőéllel. Helyezze a körvezetőt csapszeget a párhuzamvezetőn található két furat egyikébe. Csavarozza a menetes gombot a csapszegre annak rögzítéséhez.

Most állítsa be a párhuzamvezetőn a kívánt vágási sugarat és húzza meg a csavart a rögzítéshez. Ezután tolja teljesen előre a vezetőlapot.

MEGJEGYZÉS:

- Mindig a B-17, B-18, B-26 vagy B-27 típusú fűrészlapokat használja körvonalak és ívek vágásához.

Vezetősín adapter készlet (tartozék)

Fig.23

Amikor párhuzamosan vág azonos szélességgel vagy egyenesen vág, akkor a vezetősín és a vezetősín adapter használata biztosítja a gyors és tiszta vágást.
A vezetősín adapter felszereléséhez helyezze a vezetőrudat a vezetőlemezen található szögletes nyílásba amilyen mélyen csak lehet. Rögzítse a csavart az imbuszkulccsal.

Fig.24

Szerelje a vezetősín adaptert a vezetősín sínére. Tegye a vezetőrudat a vezetősín adapteren található szögletes nyílásba. Tegye a vezetőlemezt a vezetősín oldalához és erősen húzza meg a csavart.

Fig.25

⚠VIGYÁZAT:

- Mindig a B-8, B-13, B-16, B-17 vagy 58 típusú fűrészlapokat használja ha a vezetősínnel és a vezetősín adapterrel vág.

Fedőlap

Fig.26

Használja a fedőlapot, ha dekoratív burkolatokat, műanyagokat, stb. vág. Megvédi az érzékeny vagy kényes felületeket a károsodástól. Illessze a szerszám vezetőlapjának hátoldalára.

Felszakadásgátló

Fig.27

A felszakadás nélküli vágás érdekében a felszakadásgátló eszközt kell használni. A felszakadásgátló eszköz felszereléséhez tolja a vezetőlemezt teljesen előre és illessze az eszközt a lemezre annak hátsó oldala felől. Ha a fedőlapot használja, akkor a felszakadásgátlót a fedőlapra szerelje fel.

⚠VIGYÁZAT:

- A felszakadásgátló ferdevágáskor nem használható.

KARBANTARTÁS

⚠VIGYÁZAT:

- Mindig bizonyosodjék meg arról hogy a szerszám kikapcsolt és a hálózatra nem csatlakoztatott állapotban van mielőtt a vizsgálatához vagy karbantartásához kezdene.

A termék BIZTONSÁGÁNAK és MEGBÍZHATÓSÁGÁNAK fenntartásához, a javításokat, a szénkefék ellenőrzését és cseréjét, bármilyen egyéb karbantartást vagy beszabályozást a Makita Autorizált Szervizközpontoknak kell végrehajtaniuk, mindig Makita pótalkatrészek használatával.

TARTOZÉKOK

⚠VIGYÁZAT:

- Ezek a tartozékok vagy kellékek ajánlottak az Önnek ebben a kézikönyvben leírt Makita szerszámához. Bármely más tartozék vagy kellék használata személyes veszélyt vagy sérülést jelenthet. A tartozékot vagy kelléket használja csupán annak kifejezett rendeltetésére.

Ha bármilyen segítségre vagy további információkra van szüksége ezekkel a tartozékokkal kapcsolatban, keresse fel a helyi Makita Szervizközpontot.

- Szúrófűrész fűrészlapok
- Imbuszkulcs, 4
- Párhuzamvezető (vezetővonalzó) készlet
- Vezetősín adapter készlet
- Vezetősín készlet
- Felszakadásgátló
- Porkifúvó
- Fedőlap
- Cső (porszívóhoz)

SLOVENSKÝ (Pôvodné pokyny)

Vysvetlenie všeobecného zobrazenia

1-1. Meniaca páka rezania
2-1. Spúšť
2-2. Blokovacie tlačidlo
3-1. Otočný ovládač rýchlosti
4-1. Otvárač nástroja
5-1. Svorka čepele
5-2. Čepeľ lupienkovej píly
5-3. Výstupky
6-1. Čepeľ lupienkovej píly
7-1. Základňa
7-2. Šesťhranný francúzsky kľúč
8-1. Čiara rezania
8-2. Základňa
10-1. Základňa
10-2. Skrutka
10-3. Šesťhranný francúzsky kľúč
11-1. Dielikovanie
11-2. Skosený výrez
11-3. Základňa
11-4. Skriňa prevodovky
11-5. V-vrub
11-6. Skrutka
12-1. Základňa
12-2. Skrutka
12-3. Šesťhranný francúzsky kľúč
13-1. Východzia jamka
16-1. Otvor na prach
16-2. Základňa
18-1. Otvor na prach
18-2. Hadica pre vysávač
19-1. Ochranné zariadenie na pozdĺžne rezanie
20-1. Šesťhranný francúzsky kľúč
20-2. Skrutka
20-3. Vodidlo ochranného zariadenia
22-1. Vodidlo ochranného zariadenia
22-2. Závitový otočný gombík
22-3. Závitový vodiaci kolík
24-1. Skrutka
24-2. Lišta meradla
25-1. Šrauba (Skrutka)
25-2. Adaptér vodiacej lišty
25-3. Vodiaca lišta
26-1. Krycia doska
26-2. Základňa
27-1. Základňa
27-2. Zariadenie na zabránenie štiepenia

TECHNICKÉ ÚDAJE

Model		4350T	4350CT	4350FCT
Dĺžka ťahu		26 mm	26 mm	26 mm
Max. kapacita rezania	Drevo	135 mm	135 mm	135 mm
	Oceľ	10 mm	10 mm	10 mm
	Hliník	20 mm	20 mm	20 mm
Ťahy za minútu (min^{-1})		2,800	800 - 2800	800 - 2800
Celková dĺžka		236 mm	236 mm	236 mm
Hmotnosť netto		2,6 kg	2,6 kg	2,6 kg
Trieda bezpečnosti		⧈/II		

- Vzhľadom k neustálemu výskumu a vývoju tu uvedené technické údaje podliehajú zmenám bez upozornenia.
- Technické údaje sa možu pre rozne krajiny líšiť.
- Hmotnosť podľa postupu EPTA 01/2003

ENE019-1

Určené použitie

Tento nástroj je určený na pílenie dreva, plastu a kovových materiálov. Pomocou rozsiahleho programu príslušenstva a pílového ostria možno tento nástroj používať na množstvo účelov a je veľmi vhodný pre zakrivené alebo okrúhle rezy.

ENF002-1

Napájanie

Nástroj sa môže pripojiť len k odpovedajúcemu zdroju s napätím rovnakým, aké je uvedené na typovom štítku, a môže pracovať len s jednofázovým striedavým napätím. V súlade s európskymi normami má dvojitú izoláciu a može byť preto napájaný zo zásuviek bez uzemňovacieho vodiča.

Pro Model 4350T

ENG102-2

Len pre Európske krajiny

Hluk

Typická hladina akustického tlaku záťaže A určená podľa EN60745:

Hladina akustického tlaku (L_{pA}) : 83 dB (A)
Hladina akustického výkonu (L_{WA}): 94 dB(A)
Odchýlka (K): 3 dB(A)

Používajte chrániče sluchu.

ENG220-1

Vibrácie

Celková hodnota vibrácií (trojosový vektorový súčet) určený podľa normy EN60745-2-11:

Pracovný režim: rezanie dreva
Vyžarovanie vibrácií ($a_{h,CW}$): 7,5 m/s^2
Neurčitosť (K) : 1,5 m/s^2

ENG304-1

Pracovný režim: rezanie kovov
Vyžarovanie vibrácií ($a_{h,CM}$): 5 m/s^2
Neurčitosť (K) : 1,5 m/s^2

Pro Model 4350CT, 4350FCT

ENG102-2

Len pre Európske krajiny

Hluk

Typická hladina akustického tlaku zát'aže A určená podľa EN60745:

Hladina akustického tlaku (L_{pA}) : 84 dB (A)

Hladina akustického výkonu (L_{WA}): 95 dB(A)

Odchýlka (K): 3 dB(A)

Používajte chrániče sluchu.

ENG220-1

Vibrácie

Celková hodnota vibrácií (trojosový vektorový súčet) určený podľa normy EN60745-2-11:

Pracovný režim: rezanie dreva

Vyžarovanie vibrácií ($a_{h,CW}$): 8 m/s^2

Neurčitosť (K) : 1,5 m/s^2

ENG304-1

Pracovný režim: rezanie kovov

Vyžarovanie vibrácií ($a_{h,CM}$): 4,5 m/s^2

Neurčitosť (K) : 1,5 m/s^2

ENG901-1

- Deklarovaná hodnota emisií vibrácií bola meraná podľa štandardnej skúšobnej metódy a môže sa použiť na porovnanie jedného náradia s druhým.
- Deklarovaná hodnota emisií vibrácií sa môže použiť aj na predbežné posúdenie vystavenia ich účinkom.

⚠**VAROVANIE:**

- Emisie vibrácií počas skutočného používania elektrického náradia sa môžu odlišovať od deklarovanej hodnoty emisií vibrácií, a to v závislosti na spôsoboch používania náradia.
- Nezabudnite označiť bezpečnostné opatrenia s cieľom chrániť obsluhu, a to tie, ktoré sa zakladajú na odhade vystavenia účinkom v rámci reálnych podmienok používania (berúc do úvahy všetky súčasti prevádzkového cyklu, ako sú doby, kedy je náradie vypnuté a kedy beží bez zaťaženia, ako dodatok k dobe zapnutia).

ENH101-12

Vyhlásenie o zhode so smernicami Európskeho spoločenstva

Naša spoločnosť Makita, ako zodpovedný výrobca prehlasuje, že nasledujúce zariadenie(a) značky Makita:

Označenie zariadenia:
Lupienková píla

Číslo modelu/ Typ: 4350T, 4350CT, 4350FCT

je z výrobnej série a

Je v zhode s nasledujúcimi európskymi smernicami:

98/37/ES do 28. decembra 2009 a následne so smernicou 2006/42/ES od 29. decembra 2009

A sú vyrobené podľa nasledujúcich noriem a štandardizovaných dokumentov:

EN60745

Technická dokumentácia sa nachádza u nášho autorizovaného zástupcu v Európe, ktorým je spoločnosť:

Makita International Europe Ltd,
Michigan, Drive, Tongwell,
Milton Keynes, MK15 8JD, Anglicko

30. január 2009



000230

Tomoyasu Kato
Riaditeľ
Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, JAPONSKO

GEA010-1

Všeobecné bezpečnostné predpisy pre elektronáradie

⚠ **UPOZORNENIE Prečítajte si všetky upozornenia a inštrukcie.** Nedodržiavanie pokynov a inštrukcií môže mať za následok úraz elektrickým prúdom, požiar alebo vážne zranenie.

Všetky pokyny a inštrukcie si odložte pre prípad potreby v budúcnosti.

GEB016-2

Zvláštne bezpečnostné zásady

NIKDY nepripustite, aby pohodlie a blízka znalosť produktu (získané opakovaným používaním) nahradili presné dodržiavanie bezpečnostných pravidiel pre lupienkovú pílu. V prípade nebezpečného alebo nesprávneho používania tohto nástroja môžete utrpieť vážne telesné poranenie.

1. **Elektrické náradie pri práci držte len za izolované úchopné povrchy, lebo rezný prvok sa môže dostať do kontaktu so skrytými vodičmi alebo vlastným káblom.** Rezné príslušenstvo, ktoré sa dostane do kontaktu so „živým" vodičom môže spôsobiť vystavenie kovových časti elektrického náradia „živému" prúdu a spôsobiť tak obsluhe zasiahnutie elektrickým prúdom.
2. **Pomocou svoriek alebo iným praktickým spôsobom zaistite a podoprite obrobok k stabilnému povrchu.** Pri držaní obrobku rukou alebo opretý oproti telu nebude stabilný a môžete nad ním stratiť kontrolu.
3. **Vždy používajte ochranné okuliare alebo bezpečnostné okuliare. Obyčajné optické alebo slnečné okuliare NIE sú ochranné okuliare.**
4. **Nerežte klince. Pred prácou skontrolujte, či na obrobku nie sú klince a prípadne ich odstráňte.**
5. **Nerežte obrobky nadmernej veľkosti.**

6. **Pred rezaním skontrolujte správnu medzeru za obrobkom, aby ostrie nenarazilo na dlážku, pracovný stôl a pod.**
7. **Držte nástroj pevne .**
8. **Skôr, ako zapnete spínač, skontrolujte, či sa ostrie nedotýka obrobku.**
9. **Ruky držte mimo dosahu pohyblivých častí.**
10. **Nenechávajte nástroj bežať bez dozoru. Pracujte s ním,len keď ho držíte v rukách.**
11. **Predtým, ako odtiahnete ostrie z obrobku, vypnite nástroj a vždy počkajte, kým sa ostrie úplne nezastaví.**
12. **Nedotýkajte sa ostria alebo obrobku hneď po úkone; môžu byť extrémne horúce a môžu popáliť vašu pokožku.**
13. **Nepoužívajte nástroj zbytočne bez záťaže.**
14. **Niektoré materiály obsahujú chemikálie, ktoré môžu byť jedovaté. Dávajte pozor, abyste ich nevdychovali alebo sa ich nedotýkali. Prečítajte si bezpečnostné materiálové listy dodávateľa.**
15. **Vždy používajte správnu protiprachovú masku/respirátor primerané pre konkrétny materiál a použitie.**

TIETO POKYNY USCHOVAJTE.

⚠VAROVANIE:

NESPRÁVNE POUŽÍVANIE alebo nedodržovanie bezpečnostných zásad uvedených v tomto návode môže viesť k vážnemu zraneniu.

POPIS FUNKCIE

⚠POZOR:

- Pred nastavovaním nástroja alebo kontrolou jeho funkcie sa vždy presvedčte, že je vypnutý a vytiahnutý zo zásuvky.

Výber rezania

Fig.1

Tento nástroj môže vykonávať rezania na kruhovej alebo rovnej čiare (hore a dole). Rezanie po kruhovej dráhe vráža čepeľ dopredu ku ťahu rezania a značne zvyšuje rýchlosť rezania.

Ak chcete zmeniť rezanie, len otočte meniacou pákou rezania do požadovanej polohy rezania. Pozrite si tabuľku a zvoľte si vhodný typ rezania.

Poloha	Rezanie	Použitie
0	Rezanie po rovnej čiare	Na rezanie mäkkej ocele, nehrdzavejúcej ocele a umelých hmôt. Na čisté rezanie v dreve a v preglejke.
I	Rezanie po malej kruhovej dráhe	Na rezanie mäkkej ocele, hliníka a tvrdého dreva.
II	Rezanie po strednej kruhovej dráhe	Na rezanie dreva a preglejky. Na rýchle rezanie v hliníku a v mäkkej oceli.
III	Rezanie po veľkej kruhovej dráhe	Na rýchle rezanie v dreve a v preglejke.

006376

Zapínanie

Fig.2

⚠POZOR:

- Pred pripojením nástroja do zásuvky vždy skontrolujte, či spúšť funguje správne a po uvoľnení sa vracia do vypnutej polohy.

Ak chcete nástroj spustit, stačí stlačiť jeho spúšť. Ak chcete nástroj vypnúť, uvoľnite spúšť.

Ak chcete pracovať nepretržite, stlačte spúšť a potom stlačte blokovacie tlačidlo.

Ak chcete nástroj vypnúť zo zablokovanej polohy, stlačte spúšť naplno a potom ju pustite.

Otočný ovládač rýchlosti

Pre 4350CT, 4350FCT

Fig.3

Rýchlosť nástroja je možné plynulo nastaviť na 800 až 2.800 ťahov za minútu tak, že otočíte nastavovacie počítadlo. Vyššiu rýchlosť dosiahnete, keď počítadlo otočíte v smere čísla 5; nižšiu rýchlosť dosiahnete, keď počítadlo otočíte v smere čísla 1.

Pozrite si tabuľku a zvoľte si vhodný typ rýchlosti pre obrobok, ktorý chcete rezať. Aj keď vhodná rýchlosť sa môže líšiť v závislosti od typu hrúbky obrobku. Vo všeobecnosti vám vyššie rýchlosti umožnia rezať obrobky rýchlejšie, ale životnosť čepele sa tým zníži.

Obrobok na rezanie	Počet na nastavovacom počítadle
Drevo	4 - 5
Mäkká oceľ	3 - 5
Nehrdzavejúca oceľ	3 - 4
Hliník	3 - 5
Umelé hmoty	1 - 4

006368

⚠**POZOR:**
- Otočný ovládač rýchlosti je možné otočiť len po číslicu 5 a potom naspäť po číslicu 1. Nepokúšajte sa prejsť za číslicu 5 alebo číslicu 1, pretože otočný ovládač rýchlosti už nemusí fungovať.

Nástroje vybavené elektronickou funkciou sa ľahko používajú vďaka nasledovným funkciám.

Riadenie nemennej rýchlosti

Riadenie elektronickej rýchlosti pre dosiahnutie konštantnej rýchlosti. Vhodné na dosiahnutie hladkého povrchu, pretože rýchlosť otáčania zostáva konštantnou aj v podmienkach zaťaženia.

Funkcia reštartovania

Bezpečný a pozvoľný rozbeh kvôli potlačeniu počiatočnému šoku.

Zapnutie svetla

Len pre 4350FCT

⚠**POZOR:**
- Nedívajte sa priamo do svetla alebo jeho zdroja.

Lampa sa zapína stlačením spúšťacieho tlačidla. Vypnete ju uvoľnením tohto tlačidla.

POZNÁMKA:
- Na utretie nečistôt z šošovky svetla používajte suchú handričku. Dávajte pozor, aby ste šošovku svetla nepoškrabali, môže sa tým zmenšiť jeho svietivosť.

MONTÁŽ

⚠**POZOR:**
- Než začnete na nástroji robiť akékoľvek práce, vždy sa predtým presvedčte, že je vypnutý a vytiahnutý zo zásuvky.

Inštalácia alebo demontáž ostria píly

⚠**POZOR:**
- Vždy očistite všetky piliny a cudzie látky, ktoré sa prilepili na čepeľ a /alebo držiak čepele. Ak to nevykonáte, môže to spôsobiť nedostatočné utiahnutie čepele, čoho výsledkom môže byť vážne zranenie.
- Nedotýkajte sa čepele alebo obrobku hneď po úkone; môžu byť extrémne horúce a môžu popáliť vašu pokožku.
- Bezpečne utiahnite pílové ostrie. Ak to nevykonáte, môže to spôsobiť vážne zranenie.
- Keď budete odstraňovať pílové ostrie, dbajte na to, aby ste si nezranili prsty vrchnou časťou ostria alebo hrotmi obrobku.

Ak chcete nainštalovať čepeľ, otvorte otvárač nástroja do polohy tak, ako je to zobrazené na obrázku.

Fig.4

V takejto polohe vložte čepeľ píly do svorky čepele tak ďaleko, až kým nebudete vidieť dve vysunuté časti čepele.

Fig.5

Vráťte otvárač nástroja do pôvodnej polohy.

Po inštalácii vždy skontrolujte, či je ostrie pevne umiestnené na svojom mieste tak, že sa ho pokúsite vytiahnuť.

⚠**POZOR:**
- Neotvárajte otvárač s nadmernou silou, pretože to môže zapríčiniť poškodenie nástroja.

Ak chcete odstrániť čepeľ, otvorte otvárač nástroja do polohy tak, ako je to zobrazené na obrázku. Potiahnite čepeľ píly smerom ku základni.

Fig.6

POZNÁMKA:
- Občas valec namažte.

Uskladnenie šesťhranného francúzskeho kľúča

Fig.7

Keď nebudete šesťboký francúzsky kľúč používať, môžete ho pohodlne uskladniť.

PRÁCA

⚠**POZOR:**
- Nástroj pri práci držte pevne s jednou rukou na hlavnej rukoväti. V prípade potreby môžete druhou rukou podopierať prednú časť nástroja.
- Vždy držte základňu vyrovnane s obrobkom. Ak to nevykonáte, môže to spôsobiť zlomenie čepele, ktorého výsledkom môže byť vážne zranenie.

Fig.8

Potom nástroj zapnite a počkajte, až kým čepeľ nedosiahne plnú rýchlosť. Potom položte základňu nástroja na obrobok a jemne pohybujte nástrojom dopredu pozdĺž vopred vyznačenej čiary rezania. Keď robíte zakrivenia, posúvajte nástroj veľmi pomaly.

Skosené rezanie

⚠**POZOR:**
- Vždy sa uistite, že je nástroj vypnutý a odpojený zo siete pred vyklopením základne.

S vyklopenou základňou môžete robiť skosené rezy v akomkoľvek uhle od 0° do 45° (vľavo alebo vpravo).

Fig.9

Uvoľnite závoru na zadnej strane základne pomocou šesťbokého francúzskeho kľúča. Posuňte základňu tak, aby bola závora umiestnená v strede skoseného výrezu na základni.

Fig.10

Nakláňajte základňu, až kým nedosiahnete požadovaný uhol skosenia. V-vrub na skrini prevodovky označuje uhol skosenia v stupňoch. Potom pevne utiahnite závoru, aby ste zaistili základňu.

Fig.11

Predné prúdové rezy

Fig.12

Uvoľnite závoru na zadnej strane základne pomocou šesťbokého francúzskeho kľúča a posuňte základňu po celej dĺžke. Potom utiahnite závoru, aby ste zaistili základňu.

Výrezy

Výrezy sa môžu robiť jednou z dvoch metód A alebo B.

A) Vyvŕtanie východzieho otvoru

Fig.13

Pre vnútorné výrezy bez privádzacieho rezu z hrany vopred vyvŕtajte východzí otvor s polomerom 12 mm alebo viac. Vložte čepeľ do tohto otvoru a začnite rezať.

B) Ponorné rezanie:

Fig.14

Nie je potrebné vyvŕtať východzí otvor alebo urobiť privádzací rez, ak budete pozorne robiť nasledovné kroky.

(1) Nakloňte nástroj smerom hore na zadnom konci základne so špičkou čepele presne nad povrchom obrobku.
(2) Nástroj pritlačte, tak že sa zadný koniec základne nebude pohybovať, keď nástroj zapnete, a jemne a pomaly znížte zadný koniec nástroja.
(3) Ako čepeľ prenikne do obrobku, pomaly znížte základňu nástroja na povrch obrobku.
(4) Dokončite rez bežným spôsobom.

Konečná úprava hrán

Fig.15

Ak chcete upraviť hrany alebo chcete urobiť tvarové úpravy, prejdite čepeľou jemne pozdĺž orezaných hrán.

Rezanie kovov

Vždy použite vhodnú chladiacu tekutinu (olej na rezanie), keď budete rezať kovy. Ak tak neurobíte, zapríčiní to značné opotrebovanie čepele. Spodnú stranu obrobku môžete namazať namiesto toho, aby ste použili chladiacu tekutinu.

Odsatie prachu

Fig.16

Fig.17

Odporúča sa použiť súpravu otvoru (doplnok) na vykonanie čistých rezaní.
Ak chcete pripojiť súpravu otvoru na nástroj, vložte háky súpravy otvoru do otvoru na základni.
Otvor na prach je možné nainštalovať buď na ľavú alebo pravú stranu základne.
Potom pripojte vysávač Makita ku otvoru na prach.

Fig.18

⚠POZOR:

- Ak sa pokúsite násilím odstrániť súpravu otvoru, hák súpravy otvoru sa môže zmenšiť alebo sa môže mimovoľne uvoľniť počas prevádzky.

Súprava ochranného zariadenie na pozdĺžne rezanie (voliteľný doplnok)

⚠POZOR:

- Vždy sa uistite, že je nástroj vypnutý a odpojený pred inštaláciou alebo odstránením doplnkov.

1. Rovné rezy

Fig.19

Fig.20

Keď budete opakovane rezať kusy so šírkou menšou ako 160 mm, použite ochranné zariadenie na pozdĺžne rezanie, ktoré zabezpečí rýchle, čisté, rovné rezy. Ak ho chcete nainštalovať, vložte ochranné zariadenie na pozdĺžne rezanie do obdĺžnikového otvoru na bočnej strane základne nástroja s vodidlom zariadenia smerujúcim dole. Posuňte ochranné zariadenie na pozdĺžne rezanie do požadovanej polohy šírky rezania, potom utiahnite závoru, aby ste ho zaistili.

2. Kruhové rezy

Fig.21

Fig.22

Keď budete rezať kruhy alebo oblúky s polomerom menším ako 170 mm, nainštalujte ochranné zariadenie na priečne rezanie nasledovne.
Vložte ochranné zariadenie na pozdĺžne rezanie do obdĺžnikového otvoru na bočnej strane základne s vodidlom zariadenia smerujúcim hore. Vložte kolík závitového vodidla cez jeden z dvoch otvorov na vodidle zariadenia. Zaskrutkujte závitový otočný gombík do kolíka, aby ste kolík zaistili.
Teraz posuňte ochranné zariadenie na pozdĺžne rezanie do požadovaného polomeru rezania, potom utiahnite závoru, aby ste ho zaistili na jeho mieste. Potom posuňte základňu po celej dĺžke dopredu.

POZNÁMKA:

- Vždy použite čepele č. B-17, B-18, B-26 alebo B-27, keď budete rezať kruhy alebo oblúky.

Súprava adaptéru pre vodiacu lištu (doplnková)

Fig.23

Keď budete rezať rovnobežne alebo v tej istej šírke alebo budete rezať rovno, použite vodiacu lištu a adaptér vodiacej lišty, ktoré zabezpečia tvorbu rýchlych a čistých rezov.
Ak chcete nainštalovať adaptér vodiacej lišty, vložte lištu meradla do štvorcového otvoru na základni tak ďaleko, ako sa to len dá. Zaistite závoru bezpečne pomocou šesťbokého francúzskeho kľúča.

Fig.24

Nainštalujte adaptér vodiacej lišty na lištu vodiacej lišty. Vložte lištu meradla do štvorcového otvoru adaptéru vodiacej lišty. Položte základňu na bočnú stranu vodiacej lišty a závoru bezpečne zaistite.

Fig.25

⚠**POZOR:**

- Vždy použite čepele č. B-8, B-13, B-16, B-17 alebo 58, keď budete používať vodiacu lištu a adaptér vodiacej lišty.

Krycia doska

Fig.26

Pri rezaní ozdobných dýh, umelých hmôt atď. používajte kryciu dosku. Chráni citlivé alebo jemné povrchy pred poškodením. Pripevnite ju na zadnú stranu základne nástroja.

Zariadenie na zabránenie štiepenia

Fig.27

Pre rezania bez štiepania sa môže použiť zariadenie na zabránenie štiepenia. Ak chcete nainštalovať zariadenie na zabránenie štiepenia, posuňte základňu pozdĺžne dopredu a zasuňte ho zadnej strany základne nástroja. Keď používate kryciu dosku, nainštalujte zariadenie na zabránenie štiepenia na kryciu dosku.

⚠**POZOR:**

- Zariadenie na zabránenie štiepenia sa nesmie použiť pri skosených rezoch.

ÚDRŽBA

⚠**POZOR:**

- Než začnete robiť kontrolu alebo údržbu nástroja, vždy se presvedčte, že je vypnutý a vytiahnutý zo zásuvky.

Kvôli zachovaniu BEZPEČNOSTI a SPOĽAHLIVOSTI výrobku musia byť opravy, kontrola a výmena uhlíkov a akákoľvek ďalšia údržba či nastavovanie robené autorizovanými servisnými strediskami firmy Makita a s použitím náhradných dielov Makita.

PRÍSLUŠENSTVO

⚠**POZOR:**

- Pre váš nástroj Makita, opísaný v tomto návode, doporučujeme používať toto príslušenstvo a nástavce. Pri použití iného príslušenstva či nástavcov može hroziť nebezpečenstvo zranenia osôb. Príslušenstvo a nástavce sa možu používať len na účely pre ne stanovené.

Ak potrebujete bližšie informácie týkajúce sa tohoto príslušenstva, obráťte sa na vaše miestne servisné stredisko firmy Makita.

- Čepele lupienkovej píly
- Šesťhranný francúzsky kľúč 4
- Súprava ochranného zariadenie na pozdĺžne rezanie (vodiaca linka)
- Súprava adaptéru pre vodiacu lištu
- Súprava vodiacej lišty
- Zariadenie na zabránenie štiepenia
- Otvor na prach
- Krycia doska
- Hadica (pre vysávač)

ČESKÝ (originální návod k obsluze)

Legenda všeobecného vyobrazení

1-1. Páčka nastavení režimu řezání
2-1. Spoušť
2-2. Blokovací tlačítko
3-1. Otočný volič otáček
4-1. Otvírač nástroje
5-1. Svorka nástroje
5-2. List přímočaré pily
5-3. Výstupky
6-1. List přímočaré pily
7-1. Základna
7-2. Imbusový klíč
8-1. Ryska řezání
8-2. Základna
10-1. Základna
10-2. Šroub
10-3. Imbusový klíč
11-1. Dílek
11-2. Drážka nastavení úkosu
11-3. Základna
11-4. Skříň převodovky
11-5. Zářez V
11-6. Šroub
12-1. Základna
12-2. Šroub
12-3. Imbusový klíč
13-1. Výchozí otvor
16-1. Prachová hubice
16-2. Základna
18-1. Prachová hubice
18-2. Hadice odsavače prachu
19-1. Podélné pravítko
20-1. Imbusový klíč
20-2. Šroub
20-3. Vodítko pravítka
22-1. Vodítko pravítka
22-2. Závitovaný knoflík
22-3. Kruhový vodicí čep
24-1. Šroub
24-2. Měřicí tyč
25-1. Šroub
25-2. Adaptér vodicí kolejnice
25-3. Vodicí kolejnice
26-1. Krycí deska
26-2. Základna
27-1. Základna
27-2. Zařízení proti roztřepení řezné hrany

TECHNICKÉ ÚDAJE

Model		4350T	4350CT	4350FCT
Výška zdvihu		26 mm	26 mm	26 mm
Max. kapacita řezání	Dřevo	135 mm	135 mm	135 mm
	Ocel	10 mm	10 mm	10 mm
	Hliník	20 mm	20 mm	20 mm
Počet zdvihů za minutu (min^{-1})		2 800	800 - 2 800	800 - 2 800
Celková délka		236 mm	236 mm	236 mm
Hmotnost netto		2,6 kg	2,6 kg	2,6 kg
Třída bezpečnosti		⧈/II		

• Vzhledem k neustálému výzkumu a vývoji zde uvedené technické údaje podléhají změnám bez upozornění.

• Technické údaje se mohou pro různé země lišit.

• Hmotnost podle EPTA – Procedure 01/2003

ENE019-1

Určení nástroje

Nástroj je určen k řezání dřeva, plastů a kovových materiálů. Vzhledem k rozsáhlému sortimentu příslušenství a pilových kotoučů lze nástroj použít pro řadu účelů a velmi dobře se hodí pro obloukové nebo kruhové řezy.

ENF002-1

Napájení

Nástroj lze připojit pouze k odpovídajícímu zdroji s napětím stejným, jaké je uvedeno na typovém štítku, a může pracovat pouze s jednofázovým střídavým napětím. V souladu s evropskými normami má dvojitou izolaci a může být proto napájen ze zásuvek bez zemnicího vodiče.

Pro Model 4350T

ENG102-2

Pouze pro evropské země

Hluk

Typická A-vážená hladina hluku stanovená podle EN60745:

Hladina akustického tlaku (L_{pA}): 83 dB(A)
Hladina akustického výkonu (L_{WA}): 94 dB(A)
Nejistota (K): 3 dB(A)

Noste ochranu sluchu

ENG220-1

Vibrace

Celková hodnota vibrací (triaxiální vektorový součet) určený v souladu s EN60745-2-11:

Pracovní režim: šroubování do dřeva
Emise vibrací ($a_{h,CW}$): 7,5 m/s^2
Nejistota (K): 1,5 m/s^2

ENG304-1

Pracovní režim: šroubování do kovu
Emise vibrací ($a_{h,CM}$): 5 m/s^2
Nejistota (K): 1,5 m/s^2

Pro Model 4350CT, 4350FCT

ENG102-2

Pouze pro evropské země

Hluk

Typická A-vážená hladina hluku stanovená podle EN60745:

Hladina akustického tlaku (L_{pA}): 84 dB(A)
Hladina akustického výkonu (L_{WA}): 95 dB(A)
Nejistota (K): 3 dB(A)

Noste ochranu sluchu

ENG220-1

Vibrace

Celková hodnota vibrací (triaxiální vektorový součet) určený v souladu s EN60745-2-11:

Pracovní režim: šroubování do dřeva
Emise vibrací ($a_{h,CW}$): 8 m/s^2
Nejistota (K): 1,5 m/s^2

ENG304-1

Pracovní režim: šroubování do kovu
Emise vibrací ($a_{h,CM}$): 4,5 m/s^2
Nejistota (K): 1,5 m/s^2

ENG901-1

- Deklarovaná hodnota emisí vibrací byla změřena v souladu se standardní testovací metodou a může být využita ke srovnávání nářadí mezi sebou.
- Deklarovanou hodnotu emisí vibrací lze rovněž využít k předběžnému posouzení vystavení jejich vlivu.

⚠VAROVÁNÍ:

- Emise vibrací během skutečného používání elektrického nářadí se mohou od deklarované hodnoty emisí vibrací lišit v závislosti na způsobu použití nářadí.
- Na základě odhadu vystavení účinkům vibrací v aktuálních podmínkách zajistěte bezpečnostní opatření k ochraně obsluhy (vezměte v úvahu všechny části pracovního cyklu, mezi něž patří kromě doby pracovního nasazení i doba, kdy je nářadí vypnuto nebo pracuje ve volnoběhu).

ENH101-12

Prohlášení ES o shodě

Společnost Makita Corporation jako odpovědný výrobce prohlašuje, že následující zařízení Makita:

popis zařízení:
Elektronická přímočará pila s předkyvem

č. modelu/ typ: 4350T, 4350CT, 4350FCT

vychází ze sériové výroby

a vyhovuje následujícím evropským směrnicím:

98/37/ES do 28. prosince 2009 a 2006/42/ES od 29. prosince 2009

Zařízení bylo rovněž vyrobeno v souladu s následujícími normami či normativními dokumenty:

EN60745

Technická dokumentace je k dispozici u našeho autorizovaného zástupce v Evropě:

Makita International Europe Ltd,
Michigan, Drive, Tongwell,
Milton Keynes, MK15 8JD, England

30. ledna 2009

000230

Tomoyasu Kato
ředitel
Makita Corporation
3-11-8, Sumiyoshi-cho,
Anjo, Aichi, JAPAN

GEA010-1

Obecná bezpečnostní upozornění k elektrickému nářadí

⚠ **UPOZORNĚNÍ Přečtěte si všechna bezpečnostní upozornění a pokyny.** Při nedodržení upozornění a pokynů může dojít k úrazu elektrickým proudem, požáru nebo vážnému zranění.

Všechna upozornění a pokyny si uschovejte pro budoucí potřebu.

GEB016-2

Zvláštní bezpečnostní zásady

NEDOVOLTE, aby pohodlnost nebo pocit znalosti výrobku (získaný na základě předchozího použití) vedl k zanedbání dodržování bezpečnostních pravidel platných pro elektronickou přímočarou pilu. Budete-li tento nástroj používat nebezpečným nebo nesprávným způsobem, můžete utrpět vážné zranění.

1. **Při práci v místech, kde může dojít ke kontaktu řezacího příslušenství se skrytým elektrickým vedením nebo s vlastním napájecím kabelem, držte elektrické nářadí za izolované části držadel.** Řezací příslušenství může při kontaktu s vodičem pod napětím přenést proud do nechráněných kovových částí nářadí a obsluha může utrpět úraz elektrickým proudem.
2. **Uchyťte a podepřete díl na stabilní podložce pomocí svorek nebo jiným praktickým způsobem.** Budete-li díl držet rukama nebo opřený o vlastní tělo, bude nestabilní a může způsobit ztrátu kontroly.
3. **Vždy používejte ochranné brýle. Běžné dioptrické brýle nebo sluneční brýle NEJSOU ochranné brýle.**
4. **Neřežte hřebíky. Před zahájením provozu zkontrolujte, zda se v dílu nenacházejí hřebíky a případné hřebíky odstraňte.**
5. **Neřežte příliš velké díly.**
6. **Před řezáním zkontrolujte, zda se pod dílem nachází dostatečný volný prostor, aby kotouč nenarazil na podlahu, pracovní stůl, apod.**
7. **Držte nástroj pevně .**
8. **Před zapnutím spínače se přesvědčte, zda se kotouč nedotýká dílu.**

9. **Udržujte ruce mimo pohyblivé díly.**
10. **Nenechávejte nástroj běžet bez dozoru. Pracujte s ním, jen když jej držíte v rukou.**
11. **Před vytažením kotouče z dílu vždy nástroj vypněte a počkejte, dokud se kotouč úplně nezastaví.**
12. **Bezprostředně po ukončení práce se nedotýkejte kotouče ani dílu; mohou dosahovat velmi vysokých teplot a popálit pokožku.**
13. **Neprovozujte nástroj zbytečně bez zatížení.**
14. **Některé materiály obsahují chemikálie, které mohou být jedovaté. Dávejte pozor, abyste je nevdechovali nebo se jich nedotýkali. Přečtěte si bezpečnostní materiálové listy dodavatele.**
15. **Vždy používejte protiprachovou masku / respirátor odpovídající materiálu, se kterým pracujete.**

TYTO POKYNY USCHOVEJTE.

⚠VAROVÁNÍ:

NESPRÁVNÉ POUŽÍVÁNÍ nebo nedodržování bezpečnostních zásad uvedených v tomto návodu může vést k vážnému zranění.

POPIS FUNKCE

⚠POZOR:

- Před nastavováním nástroje nebo kontrolou jeho funkce se vždy přesvědčte, že je vypnutý a vytažený ze zásuvky.

Výběr režimu řezání

Fig.1

Tento nástroj lze používat k oběžnému a přímočarému (nahoru a dolů) řezání. Při oběžném řezání je list při řezném zdvihu tlačen směrem dopředu a podstatně se tak zvyšuje rychlost řezání.

Chcete-li změnit režim řezání, stačí přesunout páčku nastavení režimu řezání do polohy požadovaného režimu. Výběr odpovídajícího režimu řezání viz tabulka.

Poloha	Řezání	Použití
0	Přímé řezání	Pro řezání měkké oceli, nerezové oceli a plastů. Pro čisté řezy ve dřevě a překližce.
I	Řezání s malou orbitální dráhou	Pro řezání měkké oceli, hliníku a tvrdého dřeva.
II	Řezání se střední orbitální dráhou	Pro řezání dřeva a překližky Pro rychlé řezání hliníku a měkké oceli
III	Řezání s velkou orbitální dráhou	Pro rychlé řezání dřeva a překližky

006376

Zapínání

Fig.2

⚠POZOR:

- Před připojením nástroje do zásuvky vždy zkontrolujte, zda spoušť funguje správně a po uvolnění se vrací do vypnuté polohy.

Chcete-li nástroj spustit, stačí stisknout jeho spoušť. Chcete-li nástroj vypnout, uvolněte spoušť.

Chcete-li pracovat nepřetržitě, stiskněte spoušť a potom stiskněte blokovací tlačítko.

Chcete-li nástroj vypnout ze zablokované polohy, stiskněte spoušť naplno a pak ji pusťte.

Otočný volič rychlosti

Platí pro 4350CT, 4350FCT

Fig.3

Rychlost nástroje lze otáčením regulačního knoflíku plynule seřizovat mezi 800 až 2 800 zdvihy za minutu. Vyšší rychlosti se dosahuje, pokud voličem otáčíte ve směru číslice 5; nižší rychlost dosáhnete, otáčíte-li ve směru číslice 1.

Odpovídající rychlost pro řezaný díl zvolte pomocí tabulky. Rychlost se však může lišit podle typu nebo tloušťky zpracovávaného materiálu. Obecně platí, že vyšší rychlosti umožňují rychlejší řezání dílů, ale současně dochází ke zkrácení životnosti listu.

Řezaný díl	Číslo na regulačním knoflíku
Dřevo	4 - 5
Měkká ocel	3 - 5
Nerezová ocel	3 - 4
Hliník	3 - 5
Plasty	1 - 4

006368

⚠POZOR:

- Otočným voličem otáček lze otáčet pouze do polohy 5 a zpět do polohy 1. Voličem neotáčejte silou za polohu 5 nebo 1. Mohlo by dojít k poruše funkce regulace otáček.

Následující funkce a vlastnosti elektronických nástrojů umožňují jejich snadné provozování.

Nastavení konstantní rychlosti

Elektronický regulátor rychlosti pro dosažení konstantní rychlosti. Pomocí této funkce lze získat hladký povrch, protože se rychlost otáčení udržuje na konstantní hodnotě i při zatížení.

Funkce měkkého spuštění

Bezpečné a měkké spuštění potlačením počátečního rázu.

Rozsvícení světla

Pouze 4350FCT

⚠POZOR:

- Nedívejte přímo do světla nebo jeho zdroje.

Pracovní osvětlení se zapíná stisknutím spouště. Vypíná se uvolněním spouště.

POZNÁMKA:

- K otření nečistot z čočky světla používejte suchý hadřík. Dávejte pozor, abyste čočku světla nepoškrábali, může se tím zmenšit jeho svítivost.

MONTÁŽ

⚠**POZOR:**

- Než začnete na nástroji provádět jakékoliv práce, vždy se předtím přesvědčte, že je vypnutý a vytažený ze zásuvky.

Instalace a demontáž pilového kotouče

⚠**POZOR:**

- Vždy očistěte všechny třísky a cizí materiál přilnulý na listu a/nebo držáku listu. V opačném případě může dojít k nedostatečnému upnutí listu a následně vážnému zranění.
- Po ukončení práce se nedotýkejte listu ani řezaného materiálu; mohou dosahovat velmi vysokých teplot a popálit pokožku.
- Pilový list pečlivě upněte. V opačném případě může dojít k vážnému zranění.
- Při demontáži pilového listu dbejte, abyste si neporanili prsty o pilový list nebo ostré hrany uřezaného dílu.

Při instalaci listu otevřete otvírač nástroje do polohy ilustrované na obrázku.

Fig.4

Zachovejte tuto polohu a zasunujte pilový list do svorky, dokud nezmizí dva výstupky na pilovém listu.

Fig.5

Vraťte otvírač nástroje do původní polohy.

Po instalaci se pokusem o vytažení vždy přesvědčte, zda je pilový list bezpečně uchycen na svém místě.

⚠**POZOR:**

- Neotevírejte otvírač nástroje příliš, protože by mohl poškodit nástroj.

Při demontáži listu otevřete otvírač nástroje do polohy ilustrované na obrázku. Vytáhněte pilový list ven směrem k základně.

Fig.6

POZNÁMKA:

- Váleček příležitostně promažte.

Uložení imbusového klíče

Fig.7

Pokud není imbusový klíč používán, lze jej pohodlně uložit.

PRÁCE

⚠**POZOR:**

- Při provádění práce uchopte nástroj pevně jednou rukou za hlavní držadlo. V případě potřeby lze přední část nástroje podepřít druhou rukou.
- Základnu vždy udržujte zarovnanou s dílem. V opačném případě může dojít ke zlomení listu a následně k vážnému zranění.

Fig.8

Zapněte nástroj a počkejte, dokud list nedosáhne plné rychlosti. Poté položte základnu nástroje rovně na řezaný díl a pozorně posunujte nástroj dopředu po dříve vyznačené rysce řezání. Při řezání oblouků nástroj posunujte velmi pomalu.

Šikmé řezání

⚠**POZOR:**

- Před sklopením základny se vždy ujistěte, že je nástroj vypnut a odpojen od elektrické sítě.

Při sklopené základně lze provádět šikmé řezy pod libovolným úhlem v rozmezí od 0° do 45° (levé a pravé).

Fig.9

Imbusovým klíčem povolte šroub na zadní straně základny. Posuňte základnu tak, aby se šroub nacházel ve středu drážky nastavení úkosu v základně.

Fig.10

Sklápějte základnu, dokud nedosáhnete požadovaného úhlu úkosu. Úhel úkosu je signalizován pomocí stupnice na zářezu V skříně převodovky. Poté základnu zajistěte řádným dotažením šroubu.

Fig.11

Přední zarovnávací řezy

Fig.12

Imbusovým klíčem povolte šroub na zadní straně základny a posuňte základnu úplně zpět. Poté základnu zajistěte dotažením šroubu.

Výřezy

Výřezy lze provádět pomocí jedné ze dvou metod, A nebo B.

A) Vyvrtání výchozího otvoru:

Fig.13

V případě vnitřních výřezů bez zaváděcího řezu od okraje materiálu předvrtejte výchozí otvor o průměru 12 mm nebo více. Vložte list do tohoto otvoru a zahajte řezání.

B) Zapichování:

Fig.14

Vrtání výchozího otvoru nebo provádění zaváděcího řezu není nutné, budete-li postupovat následujícím způsobem.

(1) Sklopte nástroj o přední okraj základny směrem nahoru a hrot listu umístěte těsně nad povrch řezaného dílu.

(2) Vyviňte na nástroj tlak, aby se přední okraj základny při zapnutí nástroje neposunul a pomalu spouštějte dolů zadní konec nástroje.
(3) Jakmile list začne pronikat do dílu, pomalu spouštějte základnu nástroje dolů na povrch řezaného dílu.
(4) Dokončete řez běžným způsobem.

Konečná úprava hran

Fig.15

Chcete-li seříznout hrany nebo provádět rozměrové úpravy, posunujte list jemně podél řezaných hran.

Řezání kovů

Při řezání kovů vždy používejte vhodnou chladicí kapalinu (řezný olej). V opačném případě dojde k podstatnému opotřebení listu. Místo použití chladicí kapaliny lze promazat spodní stranu zpracovávaného dílu.

Odsávání prachu

Fig.16

Fig.17

K zajištění čistoty během řezání se doporučuje prachová hubice (příslušenství).
Při instalaci prachové hubice na nástroj zasuňte háček prachové hubice do otvoru v základně.
Prachovou hubici lze nainstalovat buď na levou nebo pravou stranu základny.
Poté k prachové hubici připojte odsavač prachu Makita.

Fig.18

⚠**POZOR:**

- Pokud se pokusíte o odpojení prachové hubice silou, může se háček na prachové hubici zmenšit a následně se může během provozu neúmyslně odpojit.

Sestava podélného pravítka (volitelné příslušenství)

⚠**POZOR:**

- Před instalací a demontáží příslušenství se vždy přesvědčte, zda je nástroj vypnutý a odpojený od elektrické sítě.

1. Přímé řezy

Fig.19

Fig.20

Při opakovaném řezání šířek 160 mm a menších zajišťuje podélné pravítko rychlé, čisté a přímé řezy. Při instalaci vložte podélné pravítko do obdélníkového otvoru na boku základny nástroje tak, aby vodítko pravítka směřovalo dolů. Zasuňte podélné pravítko do polohy požadované šířky řezu a poté jej utažením šroubu zajistěte.

2. Kruhové řezy

Fig.21

Fig.22

Při provádění kruhových nebo obloukových řezů o poloměru 170 mm nebo menším nainstalujte podélné pravítko následujícím způsobem.
Vložte podélné pravítko do obdélníkového otvoru na boku základny tak, aby vodítko pravítka směřovalo nahoru. Zasuňte kruhový vodicí čep jedním ze dvou otvorů ve vodítku pravítka. Zajistěte čep zašroubováním závitovaného knoflíku do čepu.
Nyní posuňte pravítko na požadovaný poloměr řezu a utažením šroubu jej zajistěte. Poté posuňte základnu úplně dopředu.

POZNÁMKA:

- Při řezání kružnic a oblouků vždy používejte listy č. B-17, B-18, B-26 nebo B-27.

Sestava adaptéru vodicí kolejnice (příslušenství)

Fig.23

Při provádění rovnoběžných řezů o stejné šířce nebo přímém řezání zajišťuje vodicí kolejnice a adaptér vodicí kolejnice rychlé a čisté řezy.
Při instalaci adaptéru vodicí kolejnice vložte měřicí tyč co nejdále do čtvercového otvoru v základně. Pevně ji upevněte šroubem pomocí imbusového klíče.

Fig.24

Nainstalujte adaptér vodicí kolejnice na vodicí kolejnici. Vložte měřicí tyč do čtvercového otvoru v adaptéru vodicí kolejnice. Umístěte základu na bok vodicí kolejnice a zajistěte bezpečně šroubem.

Fig.25

⚠**POZOR:**

- Používáte-li vodicí kolejnici a adaptér vodicí kolejnice, vždy používejte listy č. B-8, B-13, B-16, B-17 nebo B-58.

Krycí deska

Fig.26

Při řezání ozdobných dýh, plastů, apod. používejte krycí desku. Tato deska chrání citlivé nebo křehké povrchy před poškozením. Umístěte ji na zadní stranu základny nástroje.

Zařízení proti roztřepení řezné hrany

Fig.27

Řezy bez roztřepených hran lze získat nainstalováním zařízení proti roztřepení řezné hrany. Při instalaci zařízení proti roztřepení řezné hrany posuňte základnu nástroje úplně dopředu a zařízení upevněte ze zadní strany základny. Používáte-li krycí desku, nainstalujte zařízení proti roztřepení řezné hrany na krycí desku.

⚠**POZOR:**

- Zařízení proti roztřepení řezné hrany nelze použít při provádění šikmých řezů.

ÚDRŽBA

⚠**POZOR:**

- Než začnete provádět kontrolu nebo údržbu nástroje, vždy se přesvědčte, že je vypnutý a vytažený ze zásuvky.

Kvůli zachování BEZPEČNOSTI a SPOLEHLIVOSTI výrobku musí být opravy, kontrola a výměna uhlíků a veškerá další údržba či seřizování prováděny autorizovanými servisními středisky firmy Makita a s použitím náhradních dílů Makita.

PŘÍSLUŠENSTVÍ

⚠**POZOR:**

- Pro váš nástroj Makita, popsaný v tomto návodu, doporučujeme používat toto příslušenství a nástavce. Při použití jiného příslušenství či nástavců může hrozit nebezpečí zranění osob. Příslušenství a nástavce lze používat pouze pro jejich stanovené účely.

Potřebujete-li bližší informace ohledně tohoto příslušenství, obraťte se na vaše místní servisní středisko firmy Makita.

- Listy přímočaré pily
- Imbusový klíč 4
- Sestava podélného pravítka (Vodicího pravítka)
- Sestava adaptéru vodicí kolejnice
- Sestava vodicí kolejnice
- Zařízení proti roztřepení řezné hrany
- Prachová hubice
- Krycí deska
- Hadice (pro odsavač prachu)

Makita Corporation Anjo, Aichi, Japan

884715C978